

02K43 mittelfest

Die Produktaushärtung (Polymerisation) erfolgt unter Luftsauerstoffausschluss (anaerob) und der katalytischen Einwirkung des Metalls (Metallkontakt). Dichtet und verschließt viele Arten von Schraubverbindungen. Hohe Resistenz gegenüber Vibrationen. Härtet sehr schnell auf einer großen Anzahl von Eisenmetallen aus. Mittelschwer mit Werkzeugen zu demontieren. Das Produkt zeichnet sich durch eine erhöhte Ölverträglichkeit aus.

**Gebindegrößen Artikel-Nr.:**

10 ml Flasche	02K43.F10
50 ml Flasche	02K43.F50
250 ml Flasche	02K43.F250

Physikalische Eigenschaften (im flüssigen Zustand)

Chemische Charakterisierung:	Methacrylat, anaerobes Harz	
Farbe:	blau	
Viskosität:	2.000 – 4.000 mPas	25 °C Brookfield LV Spindel 64; 30 U/min
Dichte:	1,04 – 1,08 g/ml	
Max. Gewindedurchmesser:	M36	
Flammpunkt:	>100 °C	
Verarbeitungstemperatur:	optimal bei 23 °C	
Lagerung:	Kühl und trocken lagern	
Haltbarkeit:	12 Monate bei einer optimalen Temperatur von +23 °C.	

Physikalische Eigenschaften (im ausgehärteten Zustand)

Handfestigkeit nach:	5 – 15 Minuten
Funktionsfestigkeit nach:	3 – 6 Stunden
Endfestigkeit nach:	12 – 24 Stunden
Losbrechmoment:	20 – 30 Nm
Ausschraubmoment:	20 – 30 Nm
Temperatureinsatzbereich:	- 55 °C bis +150 °C

Gemessen an Schraube M10 x 20 – Qualität 8.8 verzinkt – Mutter 0.8d (ohne Vorspannung), nach 24 Stunden.

Chemische Beständigkeit

Aufgrund des erheblichen Datenvolumens finden Sie auf unserer Internetseite www.gluetec-industrieklebstoffe.de eine umfangreiche Übersicht von überprüften Medien. In dieser Übersicht finden Sie diverse Chemikalien und gebräuchliche in der Industrie genutzte Gase.

Die Beständigkeitsliste stützt sich auf praktische jahrelange Erfahrung, auf Laborversuche und auf das Verhalten vergleichbarer Kunststoffe. Die Liste soll lediglich darauf hinweisen, ob mit Wahrscheinlichkeit eine Beständigkeit gegeben ist. Sie kann keinesfalls den Eigenversuch des Endverbrauchers ersetzen, da die Einsatzbedingungen stets unterschiedlich sind.

Schraubensicherung

Informationen zur Anwendung

Das Produkt ist nicht geeignet für Metall-Kunststoff-Flanschverbindungen, in Bereichen in denen gasförmiger Sauerstoff verwendet wird, sowie für das Abdichten gegen Medien mit stark oxidierenden Säuren. Nur auf Standardmetallgewinden verwenden. Die Oberfläche muss frei von Fett sein und vollständig sauber sein. Hierfür das Entfetterprodukt WIKO Industrieschnellreiniger benutzen. Danach mit dem Produkt den Spalt zwischen beiden Teilen komplett ausfüllen, anschließend Teile zusammensetzen und komplett verschließen. Ein unzureichender Verschluss kann dazu führen, dass nach gewisser Zeit Leckagen entstehen. Nach Beginn des Aushärtungsprozesses nicht mehr bewegen. Vor Inbetriebnahme, das Produkt für 24 Stunden komplett aushärten lassen. Bei Serienproduktion, Gelenk mit einer Rohrzange sperren bzw. feststellen, um einen Aufbrechen der bereits im Aushärtprozess befindlichen Schicht zu vermeiden. Im Falle passiver Oberflächen und/oder niedrigen Temperaturen, kann eine schnelle Aushärtung durch die Verwendung von WIKO Aktivator für Anaerobe erreicht werden. Vor der Verwendung des Produkts bitte das Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen. Bei Einsatz von Aktivator muss mit einem Abfall der Festigkeit von 15% gerechnet werden.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.