

ANAEROBE KLEBSTOFFE einkomponentig



Schraubensicherung **02K43 mittelfest**

WIKO 02K43 ist eine mittelfeste, DVGW-zertifizierte und universell einsetzbare Schraubensicherung zum Befestigen und Dichten von Metallwerkstoffen.

Dichtet und verschließt viele Arten von Schraubverbindungen ohne spezielle Vorreinigung. Hohe Resistenz gegenüber Vibrationen. Härtet sehr schnell auf einer großen Anzahl von Metallwerkstoffen aus. Mittelschwer mit Werkzeugen zu demontieren. Das Produkt zeichnet sich durch eine erhöhte Ölverträglichkeit aus. Geprüft nach DVGW (DIN EN 751-1).

Technische Eigenschaften ungehärtetes Produkt

Chemische Basis:	Methacrylat, anaerobes Harz
Farbe:	Blau, fluoreszierend
Viskosität ¹⁾ [mPas]:	2.000-5.000
Dichte ²⁾ [g/ml]:	1,04-1,08
Max. Gewindedurchmesser:	M36
Flammpunkt ³⁾ [°C]:	> +100
Verarbeitungstemperatur [°C]:	optimal bei +23

1) Bei 25 °C, Brookfield Viskosimeter

2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III

3) Gemessen nach DIN 51755

Härtungseigenschaften*

Handfestigkeit nach [min]:	< 15
Funktionsfestigkeit nach [h]:	3-6
Endfestigkeit nach [h]:	12-24

Technische Eigenschaften gehärtetes Produkt

Losbrechmoment [Nm]:	> 15
Weiterdrehmoment [Nm]:	20-30
Temperatureinsatzbereich [°C]:	-55 bis +150
Chemische Beständigkeit:	eine umfangreiche Übersicht finden Sie auf www.gluetec.de

Gebindegrößen / Artikelnummer

10 ml Flasche	02K43.F10
50 ml Ziehharmonikaflasche	02K43.Z50
250 ml Flasche	02K43.F250

Zubehör / Artikelnummer

Anaerobe Aktivator	ANAK.D200
Aushärtungsbeschleuniger	

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +5 °C bis +23 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 12 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit. Die Lagertemperatur darf +5 °C nicht unterschreiten.

TECHNISCHES DATENBLATT



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 (Art. Nr. AISR.D400) 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 ein Aufbrechen der bereits im Aushärteprozess 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.

Hinweis:

Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise unserer jeweiligen Sicherheitsdatenblätter. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Für die optimale Funktionalität des Klebstoffsystems verwenden Sie bitte ausschließlich die von GLUETEC getesteten und freigegebenen Kartuschen- und Mischersysteme. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt GLUETEC im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. GLUETEC lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.

*nach GLUETEC Prüfmethode für anaerobe Klebstoffe

GLUETEC GROUP
Germany | Poland | Slovenia

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
Am Biotop 8a
97259 Greußenheim - Germany
Tel: +49 (0) 9369 / 9836-0
info@gluetec.de
www.gluetec.de

WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
ul. Ekonomiczna 8
42-271 Częstochowa – Poland
Tel: +48 (0) 34 372 58 58
info@wikoklebeteknik.pl
www.wiko-technika-klejenia.pl/

GLUETEC d.o.o.
Plese 9
9000 Murska Sobota - Slovenia
Tel: +386 (0) 59 07 93 95
info@gluetec.si
www.gluetec.si