

# TECHNISCHES DATENBLATT

勝特力電材超市-龍山店 886-3-5773766  
 勝特力電材超市-光復店 886-3-5729570  
 勝特力電子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力電子(深圳) 86-755-83298787  
<http://www.100y.com.tw>

## Schraubensicherung mittelfest

**Art.-Nr. 0893 243 050**

VE: 1

### Lösbare Schraubensicherung und -dichtung im Einhand-Dosiersystem

Chemische Basis	Dimethacrylsäureester
Farbe	Blau fluoreszierend
Dichte/Bedingung	1,12 g/cm <sup>3</sup> /nach DIN EN ISO 2811-1
Viskosität 1 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 1	4000-9000 mPas/bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 3/2,5 U/min
Viskosität 2 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 2	1500-3000 mPas/bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 3/20 U/min
Geeignet für Gewinde max.	M36
Spaltfüllvermögen max.	0,25 mm
Handfestigkeit min./max.	5-15 min
Funktionsfestigkeit min./max.	0,5-1 h
Endfestigkeit min./max.	1 h-3 h
Druckscherfestigkeit min./max./Bedingung	10-20 N/mm <sup>2</sup> /nach ISO 10123
Losbrechmoment min./max.	15-25 Nm
Losbrechmoment Bedingung	DIN EN 15865
Weiterdrehmoment min./max.	3-8 Nm
Weiterdrehmoment Bedingung	DIN EN 15865
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-55 bis 150 °C
Flammpunkt min.	100 °C
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei Raumtemperatur
Inhaltsgewicht	50 g
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
Durch-/Aushärtungsbedingung	Ausschluss von Sauerstoff und Kontakt mit Metall (Kupfer- oder Eisen-Ionen)



### Anwendungsgebiet

Zum mittelfesten Sichern, Befestigen und Abdichten von Gewindeverbindungen wie Schrauben, Stehbolzen, Muttern, Gewindestopfen, die mit normalem Werkzeug wieder lösbar sein sollen. Die Schraubensicherung mittelfest findet Anwendung in der Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie, Metall- und Werkzeugbau, Schiffsbau, Maschinen- und Motorenbau, Elektro- und Elektrotechnikbau.

# TECHNISCHES DATENBLATT

勝特力電材超市-龍山店 886-3-5773766  
 勝特力電材超市-光復店 886-3-5729570  
 勝特力電子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力電子(深圳) 86-755-83298787  
<http://www.100y.com.tw>

## Anwendungsinformationen

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Beste Klebeergebnisse werden durch Reinigung mit Metallreiniger (Art.-Nr. 0890 107 063) erzielt. Abluftzeit beachten!

Bei Sacklochbohrungen mehrere Tropfen innen entlang des Gewindes bis auf den Bohrungsgrund auftragen. Bei Durchgangsbohrungen mehrere Tropfen dort auf die Schraube auftragen, wo die Mutter sitzen wird. Bei Dichtanwendungen Produkt rundherum auf das Außengewinde auftragen. Die Schraubensicherung mittelfest härtet anaerob aus, das heißt, er härtet nur dort aus, wo kein Luftsauerstoff an den Klebstoff gelangt. Gleichzeitig wird die Aushärtengeschwindigkeit noch durch den katalytischen Einfluss von Metall und durch die Spaltbreite beeinflusst.

Überschüssiger Klebstoff der aus dem Fügespalt gedrückt wird härtet nicht aus und kann mit einem trockenen oder mit Aceton-Reiniger (Art.-Nr. 0893 460) getränkten Tuch entfernt werden.

## Bei Verwendung im Trinkwasserbereich sind die Empfehlungen des Klebstoffverbandes IVK e.V. zu beachten:

- Den anaeroben Kleb- oder Dichtstoff nur sparsam auftragen.
- Überschuss vermeiden oder gegebenenfalls abwischen.
- Um Klebstoffüberschüsse im Rohrrinnern zu vermeiden, sollten die ersten zwei Gewindegänge – und wo dies technisch nicht möglich ist – mindestens der erste Gewindegang des Außengewindes unbenetzt bleiben.
- Den Klebstoff mindestens 24 Stunden aushärten lassen.
- Das System sollte vor Inbetriebnahme mit Wasser gespült werden.

## Leistungsnachweis

- NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser
- DVGW-Freigabe, geprüft nach DIN EN 751-1 (Nach DVGW TRGI 2018 in Deutschland nicht zulässig für die Gas-Hausinstallation.)
- Entspricht der Rezepturempfehlung des Umweltbundesamtes vom 11. Februar 2016 für die Anwendung im Trinkwasserkontakt. Im Falle der Verwendung als Gewindedichtmittel im Trinkwasserkontakt, beachten Sie bitte die entsprechenden Empfehlungen des Klebstoffverbandes.



## Hinweis

Folgende Kunststoffe können bei längerer Einwirkung angegriffen werden: ABS, Celluloid, Polystyrol, Polycarbonat (Makrolon), PMMA (Plexiglas), Polysulfon, SAN (Luran, Tyril), Vinidur, Vulkanfiber und lackierte Flächen.

Viskosität, bei 25 °C Brookfield (RVT/RVT/HB)	
5.000–7.000 mPas	Spindel U/min: 1/20
1.500–2.500 mPas	Spindel U/min: 3/20