

ANAEROBE KLEBSTOFFE
einkomponentig



GLUiQ a42, niedrigfest
Rohrgewindedichtung

Die Produktaushärtung (Polymerisation) erfolgt unter Luftsauerstoffausschluss (anaerob) und der katalytischen Einwirkung des Metalls (Metallkontakt). GLUiQ a42 dichtet gegen Wasser, Druckluft, Benzin, Benzin, GPL sowie chemische Produkte in privaten und industriellen Anlagen ab.

Technische Eigenschaften ungehärtetes Produkt

Chemische Basis:	Methacrylat, anaerobes Harz
Farbe:	braun
Viskosität ¹⁾ [mPas]:	400 – 1.000
Dichte ²⁾ [g/ml]:	1,04-1,08
Max. Gewindedurchmesser:	M26 (R3/4)
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

Technische Eigenschaften gehärtetes Produkt

Losbrechmoment [Nm]:	15 - 25
Temperatureinsatzbereich [°C]:	-55 bis +180

Zubehör / Artikelnummer

GLUiQ Aktivator a Aushärtungsbeschleuniger	400027
---	--------

Härtungseigenschaften

Handfestigkeit nach [min]:	< 15
Funktionsfestigkeit nach [h]:	1-3
Endfestigkeit nach [h]:	12-24

Gebindegrößen / Artikelnummer

50 ml Ziehharmonikaflasche	400004
----------------------------	--------

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +5 °C bis +23 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 24 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit. Die Lagertemperatur darf +5 °C nicht unterschreiten. Schützen Sie das Produkt vor direkter Sonneneinstrahlung, Hitze, Frost und Feuchtigkeit.



Technisches Datenblatt

Information 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 GLUiQ Industrieschnellreiniger (Art. Nr. 400032) benutzen. Danach mit dem Produkt den Spalt zwischen beiden Teilen komplett ausfüllen, dann Teile zusammensetzen und komplett verschließen. Ein unzureichender Verschluss kann dazu führen, dass nach gewisser die 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 Aufbruch der vorherigen Schicht bei ihrer Herausbildung bzw. Aushärtung zu vermeiden. Im Falle passiver Oberflächen und/oder niedriger Temperaturen, kann eine schnelle Aushärtung durch die Verwendung von GLUiQ Aktivator a 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.