

**ANAEROBE KLEBSTOFFE**  
kennzeichnungsfrei, einkomponentig



**GLUiQ a74, mittel- und wärmebeständig**  
Rohrgewindedichtung

Die Produktaushärtung (Polymerisation) erfolgt unter Luftsauerstoffausschluss (anaerob) und der katalytischen Einwirkung des Metalls (Metallkontakt).

GLUiQ a74 dichtet Rohrgewindeverbindungen konisch/zylindrisch bis R3", z.B. Sprinkleranlagen und Gasleitungssysteme. Aushärtung erfolgt auch bei tiefen Temperaturen (<0 °C). Mit Werkzeug lösbar.

Im Vergleich zu herkömmlichen anaeroben Klebstoffen bieten die kennzeichnungsfreien Produkte dem Anwender einen deutlichen Mehrwert. Weiterhin weisen die kennzeichnungsfreien Produkte eine verbesserte Lagerstabilität und eine erhöhte Temperaturbeständigkeit von bis zu +180° C auf.

**Technische Eigenschaften ungehärtetes Produkt**

Chemische Basis:	Methacrylat, anaerobes Harz
Farbe:	orange
Viskosität <sup>1)</sup> [mPas]:	30.000-200.000
Dichte <sup>2)</sup> [g/ml]:	1,05-1,09
Max. Gewindedurchmesser:	M80
Flammpunkt <sup>3)</sup> [°C]:	> +100
Verarbeitungstemperatur [°C]:	optimal bei +23

**Härtungseigenschaften**

Handfestigkeit nach [min]:	5-15
Funktionsfestigkeit nach [h]:	3-6
Endfestigkeit nach [h]:	12-24

**Technische Eigenschaften gehärtetes Produkt**

Losbrechmoment [Nm]:	15-25
Temperatureinsatzbereich [°C]:	-55 bis +180
Max. Spaltfüllvermögen [mm]:	0,35

**Gebindegrößen / Artikelnummer**

50 ml Ziehharmonikaflasche 400005

**Zubehör / Artikelnummer**

GLUiQ Aktivator a 400027  
Aushärtungsbeschleuniger

**Lagerung & Haltbarkeit**

Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und dunkel bei +5 °C bis +23 °C gelagert, maximal 24 Monate haltbar. Abweichende Lagertemperaturen vermindern die Haltbarkeit des Produktes rapide, eine optimale Funktionalität kann folglich nicht mehr gewährleistet werden.



## 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 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 (Art. Nr. 400027) 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.