

ANAEROBE KLEBSTOFFE
kennzeichnungsfrei,
einkomponentig



GLUiQ a77, mittel- und wärmefest
Rohrgewindedichtung

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

Dichtet Rohrgewindeverbindungen konisch/zylindrisch bis R3", z.B. Sprinkleranlagen und Gasleitungssysteme. Aushärtung erfolgt auch bei tieferen 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:	gelb, fluoreszierend
Viskosität ¹⁾ [mPas]:	15.000-30.000
Dichte ²⁾ [g/ml]:	1,05-1,09
Max. Gewindedurchmesser:	M80
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]:	5-15
Funktionsfestigkeit nach [h]:	3-6
Endfestigkeit nach [h]:	12-24

Technische Eigenschaften gehärtetes Produkt

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

Gebindegrößen / Artikelnummer

50 ml Ziehharmonikaflasche 400006

Zubehör / Artikelnummer

GLUiQ Aktivator a 400027
Aushärtungsbeschleuniger

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +5 °C bis +23 °C im verschlossenen Originalgebände, maximal 24 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 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.