

Fügeverbindung

A62.00

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| Produkt | Anaerober Metallkleber |
| Chemische Basis | Methacrylatester |
| Farbe | grün |
| Viskosität | 2500-4000 mPas |
| Dichte (25°C) | 1,10 g/ml |
| Flammpunkt | >100°C |
| Aushärtesystem | Anaerob |
| Handfestigkeit | 20-40 Minuten |
| Funktionsfestigkeit | 6-12 Stunden |
| Endfestigkeit | 24-36 Stunden |
| Druckscherfestigkeit | 15-25 N/mm ² |
| Losbrechmoment | 28-36 N.m |
| Weiterdrehmoment (ISO 10964) | 35-55 N.m |
| Temperaturbereich | -55°C bis +200°C |
| Gewindeverbindungen bis | M56/R2'' |
| Klebspalt Maximal | 0,30 mm |
| Lagerfähigkeit | 1 Jahr |

Anwendung:

Teile mit LOS 2000 Spezialreiniger reinigen und entfetten. Genügend Klebstoff zur Spaltfüllung auf das Gewinde auftragen und Teile montieren. Überschüssiges Produkt abwischen. Vor dem Kontakt mit Trinkwasser muss die Verbindung 24 Stunden aushärten.

Alle Angaben beziehen sich auf Laborwerte und interne Testergebnisse und können nur als allgemeine Richtlinien angesehen werden. Wir empfehlen immer durch Versuche festzustellen, ob das Produkt den Anforderungen genügt. Es können keine Haftungsansprüche abgeleitet werden.