

TECHNISCHES DATENBLATT

Rohr- und Gewindedicht mittelfest

Art.-Nr. 0893 577 050

VE: 1

Zum Abdichten aller metallischer Rohr-/Gewindeverbindungen und Fittings mit konischen/zylindrischen Gewinden nach ISO 7.1 bis R3“



Inhaltsgewicht	50 g
Chemische Basis	Dimethacrylsäureester
Durch-/Aushärtungsbedingung	Ausschluss von Sauerstoff und Kontakt mit Metall (Kupfer- oder Eisen-Ionen)
Farbe (Color)	Gelb fluoreszierend
Dichte/Bedingung	1,05 g/cm ³ /nach DIN EN ISO 2811-1
Viskosität 1 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 1	55000-80000 mPas/ bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 6/2,5 U/min
Viskosität 2 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 2	18000-30000 mPas/ bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 6/20 U/min
Spaltfüllvermögen max.	0,5 mm
Geeignet für	Gewindedurchmesser max. R 3 Zoll (M80)
Handfestigkeit min./max.	15-30 min
Funktionsfestigkeit min./max.	1-3 h
Endfestigkeit max.	6 h
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 40 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-55 bis 150 °C
Flammpunkt min.	100 °C
Losbrechmoment min./max.	15-25 Nm
Losbrechmoment Bedingung	DIN EN 15865
Weiterdrehmoment min.	2 Nm
Weiterdrehmoment Bedingung	DIN EN 15865
Druckscherfestigkeit min./max./Bedingung	10-20 N/mm ² /nach ISO 10123
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei Raumtemperatur
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja

TECHNISCHES DATENBLATT

Anwendungsgebiet

Dichtet metallische Rohrverbindungen nach ISO 7.1 (konischen/zylindrischen Gewinden) bis R3" ab.

Ideal für das Abdichten von Armaturen oder Ventilen, Gewindeverbindungen in metallischen Wasserleitungen (auch Brauchwasser in Heiz- oder Kühlkreisläufen, Sprinkler Anlagen, o.ä.).

Es können auch Benzin-, Dieselleitungen oder Pressluftleitungen gedichtet werden. Weiter geeignet ist das Produkt zum Eindichten von Druckminderern oder Ölabscheidern in Pressluftversorgungen.

Anwendungsinformationen

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Beste Klebeergebnisse werden durch Reinigung mit Metal Cleaner 7063 (Art.-Nr. 0890 107 063) erzielt. Abluftzeit beachten!

Um bei Rohrgewindeverbindungen eine vollständig Dicht- und Druckfeste Verbindung, bis hin zum Bestdruck zu erzielen, ist es unbedingt notwendig, die Gewinde nach Norm zu schneiden, diese vollständig mit Klebstoff zu benetzen, fest anzuziehen ($\geq 5\text{Nm}$) und gegeneinander nicht mehr zu verdrehen!

Bei Sacklochbohrungen mehrere Tropfen innen entlang des Gewindes bis auf den Bohrungsgrund auftragen. Und bei Durchgangsbohrungen mehrere Tropfen dort auf die Schraube auftragen, wo die Mutter sitzen wird.

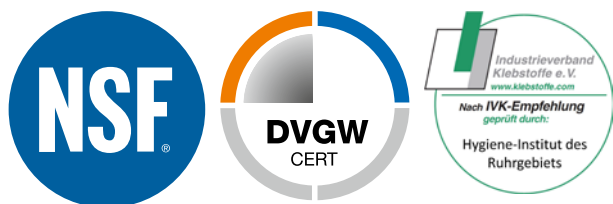
Überschüssiger Klebstoff der aus dem Fügspalt gedrückt wird härtet nicht aus und kann mit einem trockenen oder mit Aceton-Reiniger (Art.-Nr. 0893 460) getränkten Tuch entfernt werden.

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

- DVGW-Freigabe (Reg.-Nr. NG-5146BM0337), geprüft nach DIN EN 751-1 (Nach TRGI 2008 in Deutschland nicht zulässig in der Gas-Hausinstallation)
- NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser bis $+82^\circ\text{C}$
- Hygiene-Institut des Ruhrgebiets: Entspricht der Rezepturempfehlung des Umweltbundesamtes vom 11. Februar 2016 für die Anwendung im Trinkwasserkontakt. Im Falle der Verwendung als Gewindedichtmittel im Wasserkontakt, beachten Sie bitte die entsprechenden Empfehlungen des Klebstoffverbandes.



TECHNISCHES DATENBLATT

Hinweis

- Bedingt durch die stark beschleunigende Wirkung von Kupfer oder kupferhaltigen Legierungen kann es passieren, dass die Aushärtung bereits während des Fügevorgangs beginnt. Dies kann zu Mikrorissen führen, welche die Ursache für eventuelle spätere Undichtigkeiten sein können. Deshalb empfehlen wir dringend Vorversuche zur Prozessabsicherung, wenn das Rohrdicht in kupferhaltigen Verbindungen, die langfristig mit Wasser von $\geq 40^{\circ}\text{C}$ in Kontakt kommen, verwendet werden. Die Feststellung der Eignung der Produkte für den speziellen Anwendungsfall und Klebeprozess liegt in der Verantwortung des Anwenders.
- Folgende Kunststoffe können bei längerer Einwirkung angegriffen werden bei längerem Kontakt mit dem flüssigen Produkt angegriffen werden: ABS, Celluloid, Polystyrol, Polycarbonat (Makrolon), PMMA (Plexiglas), Polysulfon, SAN (Luran, Tyril), Vinidur, Vulkanfiber und lackierte Flächen.
- In Deutschland nach DVGW TRGI 2008 nicht für die Gas-Hausinstallation zugelassen.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor. Bitte das Technische Datenblatt beachten!