TECHNISCHES DATENBLATT

Lagersicherung hochfest

Art.-Nr. 0893 603 050
VE: 1

Zum hochfesten Befestigen von zylindrischen Verbindungsteilen die hohen Belastungen ausgesetzt sind

Inhaltsgewicht	50 g
Chemische Basis	Methacrylsäureester
Farbe	Grün
Dichte/Bedingung	1,07 g/cm³/nach DIN EN ISO 2811-1
Geeignet für Gewinde max.	M12
Spaltfüllvermögen max.	0,15 mm
Viskosität (Zähigkeit) min./max./Bedingung	100-200 mPas/ bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 2/20 U/min
Durch-/Aushärtungsbedingung	Ausschluss von Sauerstoff und Kontakt mit Metall (Kupfer- oder Eisen-Ionen)
Handfestigkeit min./max.	5-10 min
Funktionsfestigkeit min./max.	30-40 min
Endfestigkeit min./max.	3 h-6 h
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperatureinsatzbereich min./max.	-55 bis 150 °C
Flammpunkt min.	90 °C
Weiterdrehmoment min.	35 Nm
Weiterdrehmoment Bedingung	DIN EN 15865
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei Raumtemperatur
Lösemittelfrei	Ja
Silikonfrei	Ja

Anwendungsgebiet

Zum hochfesten Befestigen von zylindrischen Fügeteilen, wie Buchsen und Hülsen im Anlieferungszustand, Kugellager, ölimprägnierte Sinterbronze, Zahnrädern, Bolzen, Wellen- und Nabenverbindungen, die hohen Belastungen ausgesetzt sind.
Die Lagersicherung findet Anwendung in der Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie, Metall- und Werkzeugbau, Schiffsbau, Maschinen- und Motorenbau, Elektro- und Elektronikbau, sowie Lebensmittel-, Getränke-, Pharma- und Papierindustrie, etc.

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. Ablüftzeit beachten!
Für Schiebesitze den Klebstoff kreisförmig außen an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen. Um

PRO1_0893603050, TDB, Rev: 0.100, Stand: 22. 03. 2023

TECHNISCHES DATENBLATT

eine optimale Verteilung des Klebstoffes zu gewährleisten, Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen.
Die Lagersicherung hochfest härtet anaerob aus, das heißt, sie härtet nur dort aus, wo kein Luftsauerstoff an den Klebstoff gelangt. Gleichzeitig wird die Aushärtegeschwindigkeit noch durch den katalytischen Einfluss von Metall und durch die Spaltbreite beeinflusst.
Überschüssiger Klebstoff der aus dem Fügespalt gedrückt wird härtet nicht aus und kann mit einem trockenen oder mit Aceton-Reiniger (Art.-Nr. 0893 460) getränkten Tuch entfernt werden.

Leistungsnachweis

- NSF-registriert, Klasse S5, Lagersicherung
- NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser bis +82°C

Hinweis

Folgende Kunststoffe können bei längerer Einwirkung angegriffen werden: ABS, Celluloid, Polystyrol, Polycarbonat (Makrolon), PMMA (Plexiglas), Polysulfon, SAN (Luran, Tyril), Vinidur, Vulkanfiber und lackierte Flächen. Wir empfehlen, stets Eigenversuche durchzuführen.

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!

PRO1_0893603050, TDB, Rev: 0.100, Stand: 22. 03. 2023