

TECHNISCHES DATENBLATT

Rohr- und Gewindedicht niedrigfest mit PTFE

Art.-Nr. 0893 511 050

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	Methacrylsäureester
Durch-/Aushärtungsbedingung	Ausschluss von Sauerstoff und Kontakt mit Metall (Kupfer- oder Eisen-Ionen)
Farbe	Weiß
Dichte/Bedingung	1,1 g/cm ³ /nach DIN EN ISO 2811-1
Viskosität 1 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 1	180000-300000 mPas/bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 7/2,5 U/min
Spaltfüllvermögen max.	0,5 mm
Geeignet für	Gewindedurchmesser max. M80, Gewindedurchmesser max. R 3 Zoll
Handfestigkeit min./max.	10-20 min
Funktionsfestigkeit min./max.	1-3 h
Endfestigkeit max.	24 h
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-55 bis 150 °C
Flammpunkt min.	100 °C
Losbrechmoment min./max.	4-10 Nm
Losbrechmoment Bedingung	DIN EN 15865
Weiterdrehmoment min.	1 Nm
Weiterdrehmoment Bedingung	DIN EN 15865
Druckscherfestigkeit min./max./Bedingung	2-6 N/mm ² /nach ISO 10123
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei Raumtemperatur
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja

Anwendungsgebiet

Dichtet metallische Rohrverbindungen nach ISO 7.1 (konisch-zylindrische Gewinde) bis R3" ab. Auch für zylindrisch-zylindrische Gewinde geeignet, wenn sie mit ≥ 5 Nm angezogen werden oder in senk-rechter Lage ausgehärtet werden.

TECHNISCHES DATENBLATT

Beständigkeit gegen Chemikalien: (Test in Anlehnung an DIN 54452)	
500 Stunden in:	Rel. Festigkeit in %
Wasser/Glykol	100
Motoröl, MiL-L-46 152 bei 125°C	100
Benzin bei 22°C verbleit	95
Benzin bei 22°C unverbleit	95
Trichloräthan bei 22°C	50

Bezeichnung	Gas	Wasser bis +40°C	Wasser von +40°C bis +65°C	Wasser über +65°C
Kupfer	√	√	siehe Hinweis	siehe Hinweis
Messing	√	√	siehe Hinweis	siehe Hinweis
Stahl blank*	√	√	√	√

*auch feuerverzinkte Rohre mit Gewinde √ = geeignet

Anwendungsinformationen

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

Um bei Rohrgewindeverbindungen eine vollständig dichte 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!

Werden zylindrisch-zylindrische Gewinde gedichtet, die nicht angezogen werden können, so ist es angeraten, sie bis zur Endaushärtung senkrecht zu lagern und sie erst dann weiter zu verbauen. 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.

Leistungsnachweis

- DVGW-Freigabe (Reg.-Nr. NG-5146BM0338), geprüft nach DIN EN 751-1 (Nach DVGW -TRGI 2018 in Deutschland nicht zulässig in der Gas-Hausinstallation)
- NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser bis +82°C



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 Rohr-

TECHNISCHES DATENBLATT

dicht mit PTFE 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 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 2018 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.