

Technisches Datenblatt

Gewindedichtung | 100 g Tube

Art.-Nr. 396.220

Eigenschaften | Vorteile:

Universalprodukt zum Sichern und Dichten von Schrauben gegen Losdrehen.

- Flexibler Klebstofffilm
- Leichte Demontage durch PTFE
- Abdichtung von konisch/zylindrischen Rohrverschraubungen
- Beständig gegen Hitze, Korrosion, Vibration, Wasser, Gase, Öl, Kohlenwasserstoff und viele Chemikalien
- Gewindeverbindungen bis M80

Anwendungsgebiete:

Handwerk, Montage

Technische Daten:

im flüssigen Zustand

- | | |
|-------------------------------|--|
| ■ Chemische Charakterisierung | Methylacrylat, anaerobes Harz, PTFE |
| ■ Farbe | weiß |
| ■ Viskosität | 15.000 - 30.000 mPas 25 °C Brookfield LV Spindel 64; 6 U/min |
| ■ Dichte | 1,04 – 1,08 g/ml |
| ■ Max. Spaltmaß | 0,3 mm |
| ■ Max. Gewindedurchmesser | M 80 |
| ■ Flammpunkt | >100 °C |
| ■ Verarbeitungstemperatur | optimal bei 23 °C |
| ■ Lagerung | Kühl und trocken lagern |
| ■ Haltbarkeit | 12 Monate bei einer optimalen Temperatur von +23 °C |

im ausgehärteten Zustand

- | | | | |
|----------------------------|---------------|----------------------------|--------------------|
| ■ Handfestigkeit nach | 5–15 Minuten | ■ Losbrechmoment | 10–20 Nm |
| ■ Funktionsfestigkeit nach | 3–6 Stunden | ■ Ausschraubmoment | 5–10 Nm |
| ■ Endfestigkeit nach | 12–24 Stunden | ■ Temperatureinsatzbereich | –55 °C bis +150 °C |

Gemessen an Schraube M10 × 20 | Qualität 8.8 verzinkt |
Mutter 0.8 d (ohne Vorspannung), nach 24 Stunden

Metallit GmbH

Am Niedermeyers Feld 1 | 33719 Bielefeld | DEUTSCHLAND
Postfach 180165 | 33691 Bielefeld | DEUTSCHLAND

Telefon +49 (0) 521.49 40-0
Telefax +49 (0) 521.49 40-50

info@metallit.de
www.metallit.de

Geschäftsführer: Andreas Schwerdt
Amtsgericht Bielefeld HRB 7619

USt-IdNr. DE811465219

Technisches Datenblatt

Gewindedichtung

Art.-Nr. 396.220

Gebrauchshinweise:

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 und vollständig sauber sein. Hierfür das Entfetterprodukt Metallit BKB-Reiniger (Art.-Nr. 391.901) 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 Zeit Leckagen entstehen. Nach Beginn des Aushärtungsprozesses nicht mehr bewegen. Vor Inbetriebnahme, das Produkt für 24 Stunden komplett aushärten lassen. Bei Serienproduktion, Gelenk mit mit einer Rohrzange sperren bzw. feststellen, um einen Aufbrauch 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 Sekunden-Kleber Aktivator (Art.-Nr. 390.020) erreicht werden. Vor der Verwendung des Produkts bitte das Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen. Bei Einsatz von Aktivator muss mit einen Abfall der Festigkeit von 15% gerechnet werden.

Lieferform:

396.220 | Gewindedichtung | 100g Tube

Unsere Merkblätter und Druckschriften sollen nach bestem Wissen beraten. Der Inhalt ist jedoch hinsichtlich der Verarbeitung und Anwendung ohne Rechtsverbindlichkeiten, da diese nicht in unserem Einfluss stehen. Änderungen, die der Verbesserung oder dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

Metallit GmbH

Am Niedermeyers Feld 1 | 33719 Bielefeld | DEUTSCHLAND
Postfach 180165 | 33691 Bielefeld | DEUTSCHLAND

Telefon +49 (0) 521.49 40-0
Telefax +49 (0) 521.49 40-50

info@metallit.de
www.metallit.de

Geschäftsführer: Andreas Schwerdt
Amtsgericht Bielefeld HRB 7619

USt-IdNr. DE811465219