

Permabond Anaerobe Klebstoffe

Permabonds Produktpalette der anaeroben Klebstoffe ist so formuliert, dass sie überlegene Leistungsvorteile bei Anwendungen mit selbsttragenden oder eng verbundenen metallischen Komponenten wie Kugellagersicherungen, Schraubensicherungen, Flanschabdichtungen, Flächendichtungen und dem Abdichten von Rohrleitungen bietet.

Wie funktionieren anaerobe Klebstoffe?

Permabonds anaerobe Klebstoffe sind einkomponentige, lösemittelfreie Systeme, die bei Abwesenheit von Luftsauerstoff und dem Vorhandensein von Metalloberflächen (Eisen- und Nichteisenmetalle) aushärten. Der flüssige anaerobe Klebstoff füllt den Spalt zwischen den Kontaktflächen und mögliche vorhandene Defekte in den Metalloberflächen. Bei der Aushärtung wird der flüssige Klebstoff dann zu einem festen Acrylatklebstoff bzw. Dichtmittel wobei ein 100%iger mechanischer Fläche-Fläche Kontakt und eine physikalische Sperre geschaffen wird.



Dauerhafte Montage

- Vollflächige Klebeverbindung für erhöhte Festigkeit und verbesserte Vibrationsbeständigkeit.
- Erhöhte Drehmomentbeständigkeit im Vergleich zur mechanischen Verbindung.
- 5fach gesteigerte Lastfähigkeit gegenüber mechanischen Verbindungsmethoden.
- Größere Konstruktionsfreiheit, da verschiedene Werkstoffe gefügt werden können.

■ Hohe Korrosionsbeständigkeit und längere Haltbarkeit der Komponenten.
 ■ Reduzierte Bearbeitungstoleranzen bei der Konstruktion von Teilen.

Schraubensicherung

- Schnelle Aushärtung zur direkten Weiterverarbeitung.
- Wiederlösbare und permanente Schraubensicherungen für jeden Anwendungsfall.
- 100%ige Schraubensicherung sogar bei fehlerhaftem Gewinde.
- Hohe Korrosionsbeständigkeit und verlängerte Haltbarkeit der Komponenten.
- Dichtungsmittel mit Kapillareigenschaften zum Penetrieren bei fest anliegenden und porösen Teilen.



Rohrabdichtung

- Auf PTFE basierende Systeme für eine haltbare und dauerhafte Abdichtung.
- Inerte, vollständige Aushärtung, beständig gegen Säuren, Lösungsmittel und Produkte auf Glykolbasis.
- Verschiedene Viskositäten zum Abdichten von sowohl feinen als auch groben Gewinden.
- Schnelle Aushärtung zum direkten Abdrücken, sofortige Abdichtung bis zu 70 bar.
- Wiederlösbare und permanente Dichtungsmittel für verschiedene Anwendungen.
- 100%ig leckfreie Rohrabdichtung sogar bei Rohren mit fehlerhaftem Gewinde.
- Endfestigkeiten, die oft den Berstdruck der Rohrleitung übertreffen.



Flächendichtung

- Schnelle Aushärtung und hohe Festigkeit, wodurch kein erneutes Anziehen von Flanschen erforderlich ist.
- Vollständiger Viskositätsbereich für verschiedene Spaltfüllanforderungen.
- Schnelle Aushärtageschwindigkeiten zum schnellen Abdrücken.
- Großer Temperaturbeständigkeitsbereich; auch geeignet für rauhe Umweltbedingungen.
- Anwendungen für wiederlösbare oder permanente Abdichtungen.
- Ausgezeichnete Vibrationstoleranz ohne Verlust der Dichtungsleistung. Reduzierter Bedarf an mechanischen Verbindungselementen, Haftung auf 100% der Oberfläche.



Vorteile

- Flüssige Kleber bieten einen größeren Fläche-Fläche-Kontakt als mechanische Verbindungselemente.
- Schnelle Aushärtung in Abwesenheit von Luftsauerstoff beschleunigt Montageraten.
- Beständig gegen Öl, Lösungsmittel und Oberflächennachbehandlung.
- Für permanente und wiederlösbare Verbindungen erhältlich.
- Hohe Festigkeit, übertrifft oft die des Werkstoffs.
- Großer Anwendungstemperaturbereich von -50°C bis 230°C.
- Spaltfüllvermögen von Presspassungen bis zu 0,5mm.
- Sichert, verbindet und dichtet mit einem einzigen Produkt.

Permabond
Engineering Adhesives

Vergleichstabelle für Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe von Permabond

Diese Tabelle bietet eine Auswahl aus der kompletten Produktreihe an anaerob härtenden Kleb- und Dichtstoffen von Permabond. Für ausführliche technische Informationen und Sicherheitsdatenblätter für das entsprechende Produkt können Sie unsere Website www.permabond.com besuchen. Weiterhin steht Ihnen unsere Helpline zur Verfügung, falls Sie Ihre spezifischen Anwendungsanforderungen besprechen möchten.

Primäre Anwendung	Produkt	Farbe	Viskosität	Maximales Spaltfüllvermögen (mm)	Scherfestigkeit (N/mm ²)	Torsionsfestigkeit (Nm) M10	Aushärtegeschwindigkeit		Temperatureinsatzbereich (°C)
							Handfest (Min.)	Funktionsfest (60%) Std.	
Schraubensicherung	A011	Rot	500	0,12	5	6.5	10-25	1	-55 bis +150
	A1042	Blau	8.000 GT	0,12	12	16	5-10	0,5	-55 bis +150
	A113	Blau	500	0,12	12	16	10-25	1	-55 bis +150
	A130	Blau	8.000 GT	0,12	12	16	10-25	1	-55 bis +150
	HM129	Rot	500	0,15	20	60	10-20	1-3	-55 bis +150
	HH131	Rot	10.000 T	0,3	20	50	20-40	3-6	-55 bis +230
Dauerhafte Montage	A025	Orange	750	0,2	8	46	10-25	2	-55 bis +200
	A118	Grün	500	0,12	21	58	10-25	1	-55 bis +150
	A126	Grün	30	0,05	21	58	10-25	1	-55 bis +150
	A134	Grün	70.000 T	0,5	21	58	10-25	1	-55 bis +150
	F201	Braun	9.000 GT	0,2	30	58	10-25	1	-55 bis +100
	F202	Braun	135.000 T	0,5	30	58	10-25	1	-55 bis +100
	HM162	Grün	1.000	0,2	35	62	2-5	1-3	-55 bis +200
	HM165	Grün	10.000 T	0,3	20	54	20-40	3-6	-55 bis +230
	HH167	Silber	500.000 P	0,5	35	45	15-30	3-6	-55 bis +150
	A1046	Grün	9.000 GT	0,25	25	58	5-10	0,5	-55 bis +150
	HM135	Grün	500	0,2	30	65	2-5	2	-55 bis +200
Rohrabdichtung	A1044	Weiß	70.000 T	0,5	17	24	10-25	1	-55 bis +150
	A129	Orange	65.000 T	0,5	12	12	10-25	1	-55 bis +150
	A131	Weiß	40.000 T	0,5	6	10	30-60	2	-55 bis +150
	MH052	Gelb	50.000 T	0,5	20	20	15-30	1-3	-55 bis +150
	A1058	Weiß	300.000 P	0,5	8	12	60-120	2-4	-55 bis +150
Flächendichtung	A136	Rot	75.000 T	0,5	12	12	30-60	2	-55 bis +150
	MH196	Rot	150.000 T	0,5	13	28	10-20	1	-55 bis +200
	MH199	Rot	185.000 T	0,5	10	24	15-30	3-6	-55 bis +200
	LH197	Grün	37.000 T	0,3	6	11	20-40	3-6	-55 bis +150

T = Thixotrop GT = Grenzt an Thixotrop P = Pastös

Diese Angaben über die Aushärtegeschwindigkeit sind typische Werte für Stahloberflächen bei 23°C. Kupfer und Kupferlegierungen beschleunigen die Aushärtung. Oxidierte oder passivierte Oberflächen wie Edelstahl oder Zink erfordern längere Aushärtezeiten. Endfestigkeit wird im allgemeinen innerhalb von 24 Stunden bei Raumtemperatur erzielt. Die hier angegebenen Eigenschaften sind nominelle Werte. Falls Sie weitere Einzelheiten benötigen, wenden Sie sich bitte an unser technisches Team oder sehen Sie das technische Informationsblatt ein.

Händler Stempel

Permabond®
Engineering Adhesives

Europe: Tel +44(0)1962 711661

UK Helpline: 0800 9759800

Deutschland: 0800 10 13 177

France: 0805 11 13 88

info.europe@permabond.com

US: Tel 732-868-1372

Helpline 800-640-7599

info.americas@permabond.com

Asia: Tel +86 21 5773 4913

info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Die angegebenen Informationen und Empfehlungen basieren auf unserer Forschung und sind unserer Meinung nach genau, obwohl keine Haftung für ihre Genauigkeit übernommen werden kann. In jedem Fall dringen wir darauf und empfehlen, dass Käufer vor der Verwendung eines Produkts im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sich selbst davon zu überzeugen, dass das Produkt eine akzeptable Qualität besitzt und für ihren spezifischen Zweck unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist. Die hierin beschriebenen Produkte werden ohne ausdrückliche oder implizierte Garantie verkauft. Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokument darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen.