# TECHNISCHES DATENBLATT

## ANAEROBE KLEBSTOFFE GREEN LINE

## Flächendichtung user-friendly
## **05K10UF hochfest**

Die Produktaushärtung (Polymerisation) erfolgt unter Luftsauerstoff-ausschluss (anaerob) und der katalytischen Einwirkung des Metalls (Metallkontakt).

Geeignet als Ersatz von Feststoffdichtungen in Flanschverbindungen an Pumpen, Getriebegehäusen etc.

- Beständigkeit gegenüber Wasser, Gas, Öl und technischen Chemikalien
- Zuverlässige Dichtung im Temperaturbereich von –55 °C bis +180 °C
- schlag- und vibrationsbeständig

Im Vergleich zu herkömmlichen anaeroben Klebstoffen sind die GREEN LINE Produkte komplett kennzeichnungsfrei. Neben einer längeren Haltbarkeit von 24 statt 12 Monaten bieten sie dem Anwender auch eine verbesserte Lagerstabilität sowie eine erhöhte Temperaturbeständigkeit von bis zu +180° C im Einsatz.

## Technische Eigenschaften ungehärtetes Produkt

| | |
|---|---|
| Chemische Basis: | Modifiziertes Acrylat |
| Farbe: | lila, fluoreszierend |
| Viskosität[1)] [mPas]: | 80.000-160.000 |
| Dichte[2)] [g/ml]: | 1,02-1,08 |
| Max. Spaltfüllvermögen [mm]: | 0,25 |
| Flammpunkt[3] [°C]: | > +65 |
| Verarbeitungstemperatur [°C]: | 10-40 |

1) Bei 25 °C, Brookfield Viskosimeter
2) Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III
3) Gemessen nach DIN 51755

## Härtungseigenschaften*

| | |
|---|---|
| Handfestigkeit nach [min]: | 10-20 |
| Funktionsfestigkeit nach [h]: | 3-6 |
| Endfestigkeit nach [h]: | 12-24 |

## Technische Eigenschaften gehärtetes Produkt

| | |
|---|---|
| Losbrechmoment [Nm]: | 5-10 |
| Temperatureinsatzbereich [°C]: | -55 bis +180 |

## Gebindegrößen / Artikelnummer

| | |
|---|---|
| 50 ml Ziehharmonikaflasche | 05K10UF.Z50 |
| 250 ml Tube | 05K10UF.T250 |

## Zubehör / Artikelnummer

| | |
|---|---|
| Anaerobe Aktivator Aushärtungsbeschleuniger | ANAK.D200 |

## Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +5 °C bis +23 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 24 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit. Die Lagertemperatur darf +5 °C nicht unterschreiten.

GLUETEC GROUP
Germany | Poland | Slovenia

**GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG**
Am Biotop 8a
97259 Greußenheim - Germany
Tel: +49 9369 9836-0
info.de@gluetec-group.com
www.gluetec-group.com/de

**WIKO KLEBETECHNIK Sp.zo.o.**
ul. Ekonomiczna 8
42-271 Częstochowa – Poland
Tel: +48 34 372 58 58
info.pl@gluetec-group.com
www.gluetec-group.com/pl

**GLUETEC d.o.o.**
Plese 9
9000 Murska Sobota - Slovenia
Tel: +386 59 07 93 95
info.si@gluetec-group.com
www.gluetec-group.com/si

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Informationen zur Anwendung

Die Flächendichtungen hochfest sind nicht geeignet für: Metall-Kunststoff-Flanschverbindungen, in Bereichen in denen gasförmiger Sauerstoff verwendet wird, sowie das Abdichten gegen Medien mit stark oxidierenden Säuren.

Das Produkt ist nur auf Metallflächen zu verwenden. Die betroffene Oberfläche muss frei von Fett und vollständig sauber sein. Hierfür sollte der Entfetter WIKO INDUSTRIESCHNELLREINIGER (AISR.D400) benutzt werden. Danach mit der Flächendichtung den Spalt zwischen beiden Teilen komplett ausfüllen, die 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, die Verklebung für 24 Stunden komplett aushärten lassen. Bei Serienproduktionen die Verklebung mit einer Rohrzange sperren bzw. feststellen, um ein Aufbrechen der bereits im Aushärteprozess befindlichen Schicht zu vermeiden. Im Falle passiver Oberflächen und/oder niedriger Temperaturen kann eine schnelle Aushärtung durch die Verwendung von WIKO AKTIVATOR FÜR ANAEROBE (ANAK.D200) erreicht werden. Vor der Verwendung des Produkts bitte das Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen. Bei Einsatz vom Aktivator muss mit einer Reduzierung der Festigkeit von 15% gerechnet werden.

**Hinweis:**
Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise unserer jeweiligen Sicherheitsdatenblätter. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Für die optimale Funktionalität des Klebstoffsystems verwenden Sie bitte ausschließlich die von GLUETEC getesteten und freigegebenen Kartuschen- und Mischersysteme. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei Handhabung und Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt GLUETEC im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. GLUETEC lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.

*nach GLUETEC Prüfmethode für anaerobe Klebstoffe



**GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG**
Am Biotop 8a
97259 Greußenheim - Germany
Tel: +49 9369 9836-0
info.de@gluetec-group.com
www.gluetec-group.com/de

**WIKO KLEBETECHNIK Sp.zo.o.**
ul. Ekonomiczna 8
42-271 Częstochowa – Poland
Tel: +48 34 372 58 58
info.pl@gluetec-group.com
www.gluetec-group.com/pl

**GLUETEC d.o.o.**
Plese 9
9000 Murska Sobota - Slovenia
Tel: +386 59 07 93 95
info.si@gluetec-group.com
www.gluetec-group.com/si