

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 Aushärtegeschwindigkeiten zum schnellen Abdrücken.
- Großer Temperaturbeständigkeitsbereich; auch geeignet für raue Umweltbedingungen.
- Anwendungen für wiederlösbare oder permanente Abdichtungen.
- Ausgezeichnete Vibrationstoleranz ohne Verlust der Dichtungsleistung.
- Reduzierter Bedarf an mechanischen Verbindungselementen, Haftung auf 100% der Oberfläche.

Vorteile

- Für permanente und wiederlösbare Verbindungen erhältlich.
- 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.
- Hohe Festigkeit, übertrifft oft die des Werkstoffes.
- 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	Eigenschaften	Farbe	Viskosität (mPa.s)	Maximales Spaltfüllvermögen (mm)	Handfest (Min.) Stahl	Scherfestigkeit (N/mm ²)	Torsionsfestigkeit (Nm) M10 Stahl		Temperatur-einsatzbereich (°C)	Freigaben
								Losbrechmoment	Prevail		
Schraubensicherung	A011	Niedrigfeste	Rot	500	0,12	15	5	4	3	-55 bis +150	WRAS
	A1042	Schnellhärtend	Blau	8.000 GT	0,12	5	12	16	7	-55 bis +150	WRAS
	A113	Universal	Blau	500	0,12	15	12	16	7	-55 bis +150	WRAS
	HM129	Permanent	Rot	500	0,15	10	17	32	56	-55 bis +150	
	HH131	Hohe Temperatur	Rot	10.000 T	0,3	15	17	27	54	-55 bis +230	
Dauerhafte Montage	A025	Hohe Temperatur	Orange	750	0,2	15	8	26	46	-55 bis +200	WRAS
	A118	Niedrigviskoses	Grün	500	0,12	15	21	33	58	-55 bis +150	WRAS
	A126	Kapillarwirkung	Grün	30	0,05	15	21	33	58	-55 bis +150	WRAS
	A134	Hoch viskoses	Grün	70.000 T	0,5	15	21	33	58	-55 bis +150	WRAS
	F201	Flexibles	Brown	9.000 GT	0,2	15	30	33	58	-55 bis +100	WRAS
	F202	Flexibles	Brown	135.000 T	0,5	15	30	33	58	-55 bis +100	WRAS
	A1046	Schnellhärtend	Grün	9.000 GT	0,25	5	25	33	58	-55 bis +150	DVGW
	HM135	Schnellhärtend	Grün	500	0,2	5	30	38	65	-55 bis +200	WRAS
	HM163	Gute Spaltfüllung	Grün	4.000 T	0,5	5	28	40	70	-55 bis +150	
	HM162	Hohe Temperatur	Grün	800	0,2	5	30	32	62	-55 bis +200	
	HM165	Hohe Temperatur	Grün	10.000 T	0,3	15	26	28	54	-55 bis +230	
	HH167	Metallreparatur	Silber	500.000 P	0,5	15	32	32	45	-55 bis +150	
Rohrabdichtung	A1044	Hochfeste	Weiß	70.000 T	0,5	15	17	24	12	-55 bis +150	WRAS
	A129	Mittelfeste	Orange	65.000 T	0,5	15	12	12	5	-55 bis +150	WRAS
	A131	Niedrigfeste	Weiß	40.000 T	0,5	45	6	10	4	-55 bis +150	WRAS
	MH052	Sauerstoffgeeignet	Gelb	50.000 T	0,5	15	10	20	11	-55 bis +150	WRAS, DVGW, BAM
	A1058	für große Rohre	Weiß	300.000 P	0,5	90	8	N/A	N/A	-55 bis +150	WRAS, DVGW
Flächendichtung	A136	Universal	Rot	75.000 T	0,5	45	12	N/A	N/A	-55 bis +150	WRAS
	MH196	Hohe Temperatur	Rot	150.000 T	0,5	15	10	N/A	N/A	-55 bis +200	
	MH199	Hohe Temperatur	Rot	185.000 T	0,5	20	8	N/A	N/A	-55 bis +200	
	LH197	Flexibles	Grün	37.000 T	0,3	20	5	N/A	N/A	-55 bis +150	

T = Thixotrop GT = Grenz 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.

Permabond Worldwide

Durch das weltweite Händlernetz können Spezialisten Sie in allen Bereichen -ob Produktion oder Entwicklung- bestmöglich vor Ort betreuen, auch wenn Ihre Firma in mehreren unterschiedlichen Ländern beheimatet ist.



Österreich:
Ing.E. KOMP GesmbH.
Ernst Karl Winter Weg 8/2
1190 Wien
Tel: +43 (0)1 328 88 89 - 0
Fax: +43 (0)1 328 88 89 - 90
office@komp.at

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.