

Allgemeine Beschreibung:

Perma-Lok A1044 ist ein schnell härtendes Dichtmittel zur Befestigung und Abdichtung von metallischen Rohrverbindungen. Aufgrund seiner ausgezeichneten Chemikalienbeständigkeit kann Perma-Lok A1044 sogar in Verbindung mit aggressiven Medien eingesetzt werden. Die bei Einsatz von PTFE oder Hanf bekannten Nachteile werden durch Verwendung von Perma-Lok A1044 vermieden und es wird eine dauerhafte und langlebige Abdichtung erzielt. Die Verarbeitung von Perma-Lok A1044 ist einfach und sauber, eine kostenintensive Nacharbeit entfällt.

Physikalische Eigenschaften

Farbe	Weiß
Viskosität (mPa.s.23°C)	70.000 Thixotrop
Spezifisches Gewicht	1,09
Druckscherfestigkeit (N/mm ²)	17
Torsionsfestigkeit (Nm) (auf M8 - Stahlbolzen und -muttern)	18
Max. Spaltfüllvermögen (mm)	0,5

Aushärtegeschwindigkeit

Handlingsfestigkeit	10-25 Min.
Funktionsfestigkeit	1 Std.
Endfestigkeit	24 Std.

Dies sind typische Werte auf Stahloberflächen bei 23°C. Kupfer und Kupferlegierungen beschleunigen die Aushärtung, inaktive Oberflächen (wie rostfreier Stahl oder Zink) sowie niedrige Temperaturen und große Spalte verlängern die Aushärtezeit. Um die Aushärtezeit zu verringern, kann der Oberflächenaktivator **Permabond A 905** verwendet oder die Verklebung erwärmt werden.

Perma-Lok A1044 ist WRC-gelistet (Water Research Centre) und kann in Kontakt mit Trinkwasser verwendet werden, außerdem hat Perma-Lok A1044 eine

Lagerung :

Bei Lagerung des Produktes im ungeöffneten Originalgebinde zwischen +5°C und +25°C beträgt die Lagerstabilität 24 Monate ab Auslieferung durch Permabond.

Einsatztemperatur:

Die empfohlene Einsatztemperatur für dieses Produkt liegt zwischen -55 und +150°C. Bei geringen Belastungen können kurzzeitig höhere Temperaturen aufgebracht werden.

Sicherheitsmaßnahmen:

Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt. Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Verwendung eine gute Betriebshygiene empfohlen.

Verarbeitungshinweise:

Anaerob härtende Klebstoffe tolerieren zwar leichte Oberflächenkontaminationen, optimale Ergebnisse werden jedoch nur auf sauberen, trockenen und entfetteten Oberflächen erzielt. Zur Reinigung wird die Verwendung von Lösungsmitteln (z.B. Aceton) empfohlen.

Im allgemeinen werden auf rauen Oberflächen (ca. 25 µm) höhere Festigkeiten als auf glatten oder polierten Oberflächen erzielt.

Der Klebstoff kann direkt aus der Flasche auf das Werkstück aufdosiert werden. Zur Realisierung kurzer Taktzeiten oder einer gleichmäßigen Dosierung wird der Einsatz einer Dosieranlage empfohlen.

Wie alle anaeroben Produkte sollte dieser Klebstoff nicht in Kontakt mit reinem Sauerstoff oder Dampf verwendet werden.