

Besondere Merkmale

- Hervorragende Temperaturbeständigkeit
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Chemikalien
- WRAS anerkannt für den Kontakt mit Trinkwasser

Beschreibung

Permabond A025 ist ein anaerob härtendes Klebstoffsystem, das für die dauerhafte Verbindung und Abdichtung von Metallteilen, wie z.B. Lager, Zahnrädern, Schrauben und andere Gewindeverbindungen, entwickelt wurde. Permabond A025 ist besonders dort geeignet, wo hohe Chemikalien- und Temperaturbeständigkeit (bis zu 200°C) gefordert sind.

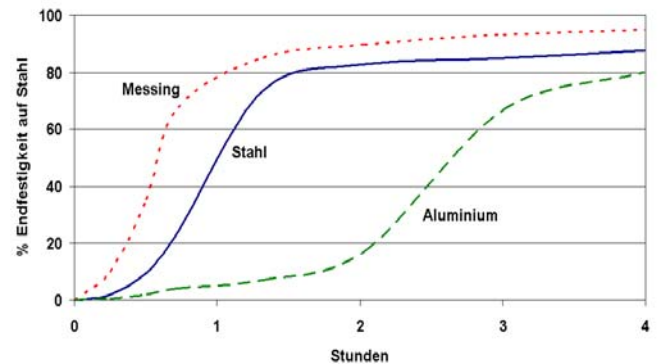
Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Acryl Unikomponente
Farbe	Orange
Viskosität bei 25°C	750 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1,07
Fluoreszenz	Ja

Leistungen: Aushärtungswerte

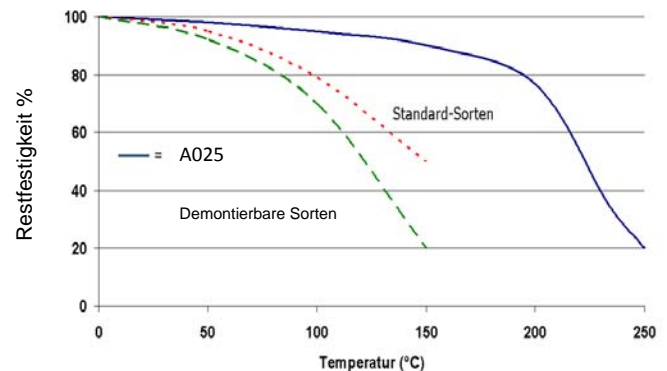
Spaltfüll bis zu Gewinde bis zu	0,2 mm 0.008 in M20 3/4 in
Handlingsfestigkeit (Stahl)	15 Minuten
Funktionsfestigkeit	2 Stunden
Endfestigkeit	24 Stunden
Drehfestigkeit (Losbrech/Weiter)	26 / 46Nm
Scherfestigkeit	8 MPa 1200 psi
Wärmeausdehnungskoeffizient	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Dielektrische Festigkeit	11 kV/mm
Wärmeleitvermögen	0,19 W/(m.K)

Aushärtegeschwindigkeit



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 A905 verwendet oder die Verklebung erwärmt werden.

Temperaturfestigkeit



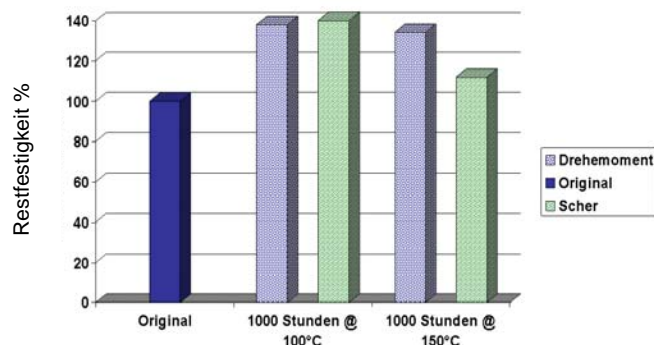
„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur über 24 Stunden. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

A025 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

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 Dokuments 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. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Beständigkeit gegen Chemikalien



Dieses Produkt ist nicht geeignet für Verbindungen, die in direktem Kontakt mit Dampf oder reinem Sauerstoff stehen. Ein längerer Kontakt mit starken Säuren, Laugen oder stark polaren Lösungsmitteln ist zu vermeiden.

Vorbereitung der Oberflächen

Anaerob härtende Klebstoffe tolerieren zwar leichte Oberflächenkontaminierung, optimale Ergebnisse werden jedoch nur auf sauberen, trockenen und entfetteten Oberflächen erzielt. Zur Reinigung empfehlen wir die Verwendung von Permabond Cleaner A.

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

Um die Aushärtezeit besonders auf inaktiven Oberflächen wie Zink, Aluminium und rostfreiem Stahl zu verringern, empfehlen wir den Oberflächenaktivator Permabond A905.

Hinweise zur Anwendung

Tragen Sie einen Wulst am gesamten Umfang auf; vorzugsweise in die Buchse. Bauen Sie die zu fügenden Teile mit einer Drehbewegung zusammen.

Benutzen Sie thixotrope Produkte für grössere Komponenten, um ein Abfließen des Klebstoffs zu vermeiden. Achten Sie darauf, dass kein Klebstoff in Kugellager oder andere Mechanismen gerät.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.	

Kontakt Permabond:

Europa: Tel. +44 (0)1962 711661
UK Helpline: 0800 975 9800
Deutschland: 0800 10 13 177
France: 0805 11 13 88
info.europe@permabond.com

US: Tel. +1 732-868-1372
Helpline: 800-640-7599
info.americas@permabond.com
Asien: Tel. +86 21 5773 4913
info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

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 Dokuments 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. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.