

WEICONLOCK® AN 306-01 Fügeverbindung



Fügeverbindung für Lager, Wellen und Buchsen

- niedrigviskos
- hochfest
- schwer demontierbar

Zulassungen / Richtlinien

ISSA-Code	75.628.15/16/17
IMPA-Code	815216/17/18
MIL-Spec	entspricht MIL-A-46106 MIL-A-46146

Technische Daten

Farbe	grün
Fluoreszierend	ja
Für Gewindeverbindungen bis	M 12
Viskosität	125 nt mPa·s
Spaltüberbrückung bis max.	0,1 mm
Losbrechmoment	25 - 30 Nm
Weiterdrehmoment	50 - 60 Nm
Scherfestigkeit Nmm ² (DIN 54452)	17-22 N/mm ²
Handfestigkeit	10 - 20 Min.
Endhärte (100 % der Festigkeit)	2-4 Std.
Temperaturbeständigkeit	-60 °C bis +150 °C
Mindestlagerfähigkeit	bei Raumtemperatur
Druckfestigkeit (Automatenstahl / Madenschraube = 8.8)	24 Mon.
M 3x6	max.
M 4x6	max.
M 5x8	max.
M 6x10	max.
M 8x12	max.
M 10x16	max.
	1500 bar
	1500 bar
	1500 bar
	900 bar
	800 bar
	500 bar

Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe

Oberflächenvorbehandlung

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten die zu montierenden Teile entfettet und gereinigt werden, z.B. mit WEICON Oberflächen-Reiniger (evtl. aufrauen). Der Einsatz von WEICONLOCK ist auch an ungereinigten Oberflächen, z. B. Schrauben im Anlieferungszustand, möglich. Allerdings gilt: je sauberer die Oberfläche, umso besser werden die erzielten Ergebnisse.

Verarbeitung

WEICONLOCK wird direkt aus dem Pen mit der Dosierspitze gleichmäßig aufgetragen; dabei direkten Kontakt Dosierspitze /Metall vermeiden. Bei Preßverbindungen und größeren Fügeteilen sollten stets beide Flächen dünn und gleichmäßig benetzt werden. Teile zügig fügen. Bei Schiebesetzteile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen für eine optimale Verteilung des Klebstoffes. Gefügte Teile sollten bis zur Handfestigkeit nicht bewegt werden. WEICONLOCK, das bereits mit Metall in Berührung gekommen ist, nicht in die Flasche zurückgießen. Bereits kleinste Metallteilchen führen zur Aushärtung in der Flasche. In der Serienfertigung empfiehlt sich daher der Einsatz von Dosiergeräten.

Lagerung

WEICONLOCK im ungeöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur lagern. Heizquellen und direktes Sonnenlicht vermeiden. Der Luftinhalt in der Verpackung dient der Lagerstabilität.

Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

Zubehör

10021433	Aktivator F, 200 ml, grün
10001256	Feindosierspitze L Gr.1, 1 Stück

Erhältliche Gebindegrößen

10017880	WEICONLOCK® AN 306-01 Fügeverbindung, 50 ml, grün
10020017	WEICONLOCK® AN 306-01 Fügeverbindung, 200 ml, grün
10020045	WEICONLOCK® AN 306-01 Fügeverbindung, 20 ml, grün

Hier geht es zur
Produktdetailseite:

