

WEICONLOCK® AN 306-20 Fügeverbindung



Fügeverbindung | hochtemperaturbeständig | Trinkwasser- und DVGW-Zulassung | BAM

- höherviskos
- hochfest
- schwer demontierbar

Zulassungen / Richtlinien

Hygiene Institut	UBA KTW-BWGL
IMPA-Code	450842
MIL-Spec	entspricht MIL-A-46106 MIL-A-46146

Technische Daten

Farbe	grün	
Fluoreszierend	ja	
Für Gewindeverbindungen bis	M 56 R 2"	
Viskosität	3.000 - 6.000 nt mPa·s	
Spaltüberbrückung bis max.	0,2 mm	
Losbrechmoment	28 - 36 Nm	
Weiterdrehmoment	40 - 55 Nm	
Scherfestigkeit Nmm² (DIN 54452)	15 - 25 N/mm²	
Handfestigkeit	20 - 40 Min.	
Endhärte (100 % der Festigkeit)	24 Std.	
Temperaturbeständigkeit	-60°C bis +200°C	
Mindestlagerfähigkeit	bei Raumtemperatur	
Druckfestigkeit (Automatenstahl / Madenschraube = 8.8)	24 Mon.	
M 3x6	max.	1500 bar
M 4x6	max.	1500 bar
M 5x8	max.	1500 bar
M 6x10	max.	1300 bar
M 8x12	max.	1000 bar
M 10x16	max.	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

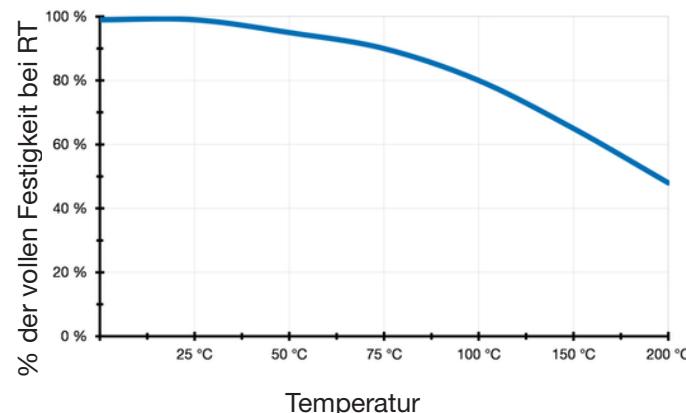
Oberflächenvorbehandlung

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.

Festigkeit in der Wärme



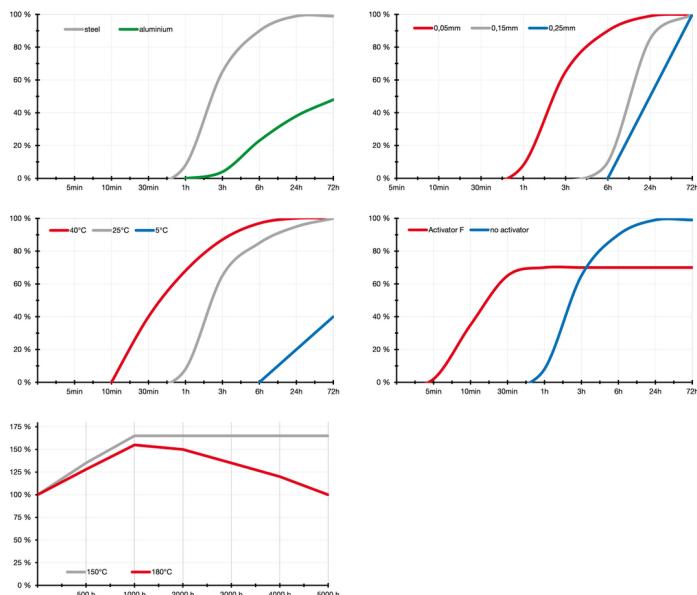
Lagerung

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.

WEICONLOCK® AN 306-20 Fügeverbindung

**Zubehör**

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

Erhältliche Gebindegrößen

- 10017330 WEICONLOCK® AN 306-20 Fügeverbindung,
20 ml, grün
10017885 WEICONLOCK® AN 306-20 Fügeverbindung,
50 ml, grün
10020023 WEICONLOCK® AN 306-20 Fügeverbindung,
200 ml, grün

Hier geht es zur
Produktdetailseite:

**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.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Italia S.r.l.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
info@weicon.com

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr