ZABEZPIECZENIE GWINTÓW **DANE TECHNICZNE**

02K43- średnia moc

WIKO 02K43 KLEJ ANAEROBOWY ZABEZPIECZENIE GWINTÓW jest przeznaczony do zabezpieczenia gwintów w czasie dostawy bez konieczności wcześniejszego oczyszczenia powierzchni. Utwardzenie kleju (polimeryzacja) następuje wskutek odcięcia dostępu powietrza (anaerob) i w katalicznej reakcji metalu (kontakt z metalem). Uszczelnia i zamyka wszystkie rodzaje połączeń śrubowych. Zapewnia wysoką odporność na wibracje. Utwardza się bardzo szybko na znacznej ilości metali. Umożliwia średni demontaż przy użyciu prostych narzędzi. Zgodnie z normą DVGW (DIN EN 751-1).



Pojemniki	**Art.Nr.:**
10ml butelka	02K43.F10
50ml butelka	02K43.F50
250ml butelka	02K43.F250

Właściwości

- doskonała odporność na ciepło i media
- do zabezpieczenia połączeń gwintowych w czasie dostawy bez konieczności wcześniejszego oczyszczenia

Właściwości fizyczne (w stanie płynnym)

- charakterystyka chemiczna: metakrylan, żywica anaerobowa
- kolor: niebieski
- lepkość: 2.000 – 3.000 mPa.s, 25 °C Brookfield LV wrzeciono 3/20 min
- gęstość: 1,06 g/ml, 25 °C
- maksymalna średnica gwintu M36
- temperatura zapłonu : >100 °C
- temperatura pracy: optymalnie przy 23 °C
- magazynowanie: magazynować w suchym i chłodnym pomieszczeniu
- przydatność do użycia : 12 miesięcy przy optymalnej temperaturze +23 °C

WIKO Klebetechnik Sp. z o.o. ul. Marszałka Rydza Śmigłego 36/38,42-200 Częstochowa
Tel.+48 34 372 58 58. Fax:+48 34 371 11 14 www.wikoklebetechnik.pl, info@wikoklebetechnik.pl

ZABEZPIECZENIE GWINTÓW **DANE TECHNICZNE**

Właściwości fizyczne (w stanie utwardzonym)

- wytrzymałość dotykowa : 10 - 15 minut
- wytrzymałość funkcjonalna : 3 - 6 godzin
- wytrzymałość końcowa:po : 12 - 24 godzinach
- moment luzujący: 20 - 30 Nm (M10)
- moment odkręcający: 10 - 20 Nm (M10)
- odporność temperaturowa: od –50 °C do +150 °C

Wymierzone na śruby o wymiarach M10 x 20 – klasa 8.8 ocynkowania – nakrętka 0.8d (bez obciążenia), po 24 godzinach.

Chemiczna odporność

	T°C	100St.	500St	1000 St.	Metoda testowa DIN-54454
woda/glikol	85	100	100	100	Moment luzujący w % po zanurzeniu w
płyn hamulcowy	22	100	100	100	chemicznym roztworze
olej silnikowy	125	100	100	95	
aceton	22	100	100	95	

Informacje o aplikacji

Produkt nie nadaje się do metalowo-plastikowych połączeń kołnierzowych w obszarach w użytku z tlenem, jak również do uszczelniania środków lub układów bazowych z silnymi kwasami utleniającymi. Do użytku ze standardowymi gwintami metalowymi. Powierzchnie powinny być wolne od tłuszczu/smaru i oczyszczone. W tym celu zalecamy użycie odtłuszczacza zmywacza montażowego WIKO (AMRE.D400). Następnie wypełnić szczelinę pomiędzy dwoma częściami całkowicie produktem, a następnie zmontować i całkowicie uszczelnić. Brak zamknięcia może spowodować po pewnym czasie przecieki. Po utwardzeniu, nie poruszać. Przed dopuszczeniem do użytku, pozostawić produkt do związania na 24 godziny. W przypadku produkcji seryjnej przegub zamknąć kluczem do rur względnie unieruchomić żeby uniknąć zużycia wcześniejszej warstwy w czasie budowy względnie utwardzania. W przypadku pasywnych powłok i / lub niskich temperatur, szybkie utwardzanie można osiągnąć przez zastosowanie aktywatora WIKO (ANAK.D200).
Przed użyciem produktu należy zapoznać się z karty charakterystyki. Przy użyciu aktywatora występuje spadek mocy 15% .

WIKO Klebetechnik Sp. z o.o. ul. Marszałka Rydza Śmigłego 36/38,42-200 Częstochowa
Tel.+48 34 372 58 58. Fax:+48 34 371 11 14 www.wikoklebetechnik.pl, info@wikoklebetechnik.pl

Uwagi

Proszę bezwzględnie przestrzegać informacji zawartych w karcie charakterystyk i technicznej produktu.

Wszystkie wartości i zalecenia bazują na kontrolowanych testach laboratoryjnych względnie na doświadczeniach praktycznych i eksperymentach w czasie normalnych warunków pracy. WIKO Klebetechnik Sp. z o.o. nie gwarantuje tych danych i nie ponosi za nie odpowiedzialności. Z powodu wahań w czasie składowania, użycia produktu itp. WIKO Klebetechnik Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za rezultat zastosowania. Zalecamy gruntowne wypróbowanie działania produktu przed głównym zastosowaniem.

WIKO Klebetechnik Sp. z o.o. ul. Marszałka Rydza Śmigłego 36/38,42-200 Częstochowa
Tel.+48 34 372 58 58. Fax:+48 34 371 11 14 www.wikoklebetechnik.pl, info@wikoklebetechnik.pl