

PRO LOCK EXTRA STRONG

KLEBER UND ABDICHTUNG

- **Kein Härter erforderlich**
- **Lösemittelfrei**
- **Härtet nicht bei Anwesenheit von Luft**
- **Sehr hohe Klebekraft**

PRODUKTBESCHREIBUNG :

PRO LOCK EXTRA STRONG Grün ist geeignet für Schrauben, Muttern, Dichtlinien (einschließlich Wasser, Dampf, Gas, Druckluft, Hydrauliköl) zu verkleben.

ANWENDUNG :

Pro Lock Extra Strong Grün benötigt keine Härter, ist lösungsmittelfrei und härtet nicht in Gegenwart von Luft.

Pro Lock Strong Blau bleibt auf freiliegenden Metalloberflächen in der Luft flüssig, so dass Sie mehr Zeit haben um die Teile zu verschmelzen.

Luftdicht härt Pro Lock Strong ziemlich schnell aus in einem starken Schutzfilm und steht in vollem Einklang mit dem Schutz vor Korrosion und Feuchtigkeit.

Die Verbindungen zeigen eine sehr hohe Schließkraft, aber abnehmbar mit Standard-Werkzeugen.

GEBRAUCHSANWEISUNG :

Nehmen Sie die beiden Stücke zu verbinden und reinigen Sie mit dem Pro Lock Extra Strong. Bringen Sie genug Pro Lock Strong an auf den Oberflächen. Eine unmittelbare Verbindung ist nicht notwendig, da das Material erst reagiert nach verbinden der Teile. Die Pro Lock Strong wird in Abwesenheit von Luft hart. Anaerobe flüssigen synthetischen Materialien reagieren nicht mit Metall - Plastics Kombinationen, in diesem Fall müssen Sie mit einem Aktivator arbeiten.

Handfestigkeit nach 10 bis 20 Minuten. Endfestigkeit wird nach 24 Stunden erreicht. Die Aushärtung kann durch einen Aktivator beschleunigt werden.



TECHNISCHE DATEN :

Viscositeit¹ CPS

Reichweite: 400-600

Mittelwert: 500

Bruchstelle ² n / m

Bereich: 20-40

Durchschnitt: 29

Prevail Torque³ n / m

Bereich: 21-44

Durchschnitt: 33

Erste Leuchte time₄: <15 min

Die vollständige Aushärtung: 24 Stunden

Flammpunkt :> 100 ° C

Max. Spaltfüllung : 00.20 mm

Lebensdauer bei 21°C: 12 Monate

Temperatur Bereich: -50 bis +150°C

¹ Brookfield RVT Spindel 3, 2.5rpm

² auf m10 brüniert Stahl Schraube und Mutter m10 Blankstahl ,
ISO10964

⁴ ISO10964

Hitzebeständigkeit : Pro Lock Extra Strong ist geeignet für Temperaturen von
bis zu 150°C bei 130°C die Klebkraft ~ 50% der Festigkeit bei 21°C

Aushärtung:

15 min	Fingerkraft
1 stunde	40%
24 stunden	100%

Härtungsgeschwindigkeit vs. Temperatur:

Alle Angaben in Bezug auf Geschwindigkeit sind getestet bei 21°C. Niedrigere Temperaturen würden zu einer langsameren Aushärtung führen. Erwärmung der zu montierenden Teile beschleunigt den Härtingsprozess.

Wenn die Temperatur unter 5°C ist, können Sie den Aktivator verwenden.

Aushärtegeschwindigkeit vs. Oberfläche:

Härtungsgeschwindigkeit und Festigkeit hängt ab von der Oberfläche. Bei Verwendung auf Stahl und Messingteile werden anaerobe Klebstoffe schneller deren völligen Stärke erreichen als bei Verwendung auf inerten Materialien sowie Edelstahl und Zink.

Ein Pre-Aktivator kann verwendet werden, um die Härtung zu beschleunigen. Anaerobe Klebstoffe werden nur in der Abwesenheit von Luft aushärten.

Aushärtegeschwindigkeit vs. Aktivator:

Wenn die Aushärtung zu lange dauert oder nicht möglich ist, kann vorher ein Aktivator verwendet werden.

Die Verwendung eines Aktivators kann die Bindungsfestigkeit von bis zu 30% reduzieren. Testen Sie im Voraus erst auf separaten Teilen, um die Wirkung zu messen.

Härtungsgeschwindigkeit vs. Klebspalt :

Die Größe des Klebspalts hat einen großen Einfluss auf die Aushärtezeit von anaeroben Klebstoffen. Je größer der Abstand zwischen den Flächen, desto langsamer ist die Härtungsgeschwindigkeit. Die empfohlene maximale Lücke beträgt 0,30 mm.