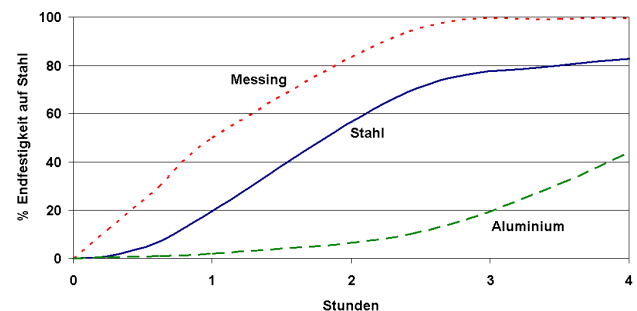


Besondere Eigenschaften

- * Sehr hohe Festigkeit
- * Einfache in der Anwendung.
- * Erhöhte Standzeiten
- * Kosteneinsparung da keine Presspassung erforderlich
- * Hochtemperaturbeständig

Permabond HM165 ist ein hochviskoser retaining compound, der zwischen Metallteilen aufgetragen wird, um eine extrem harte Verbindung zu schaffen. Er ist sehr gut vor allem fuer zylindrische Teile geeignet und ueberall dort, wo Hochtemperatur-Widerstand gewaehrleistet sein soll. Die Hochviskositaet und der thixotrophe Effekt erlauben groessere Toleranzen.

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 A 905 verwendet oder die Verklebung erwärmt werden.

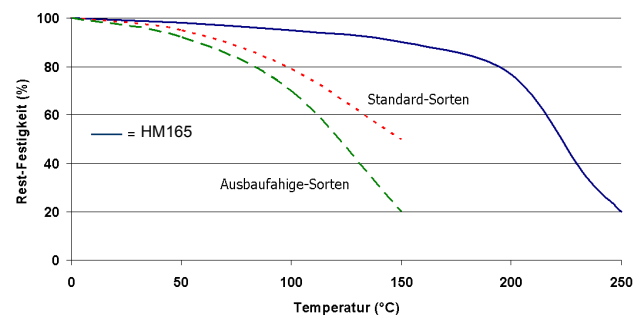
Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Acryl Unikomponente
Farbe	grün
Viskosität @ 25°C mPa.s	10000 Thixotrop
Spezifisches Gewicht	1.1
Fluoreszenz	Ja

Leistungen

Spaltfüll bis zu Gewinde bis zu		0.3 mm
Handlings- festigkeit	Stahl	20-40 Minuten
Funktionsfestigkeit		3-6 Stunden
Endfestigkeit		24 Stunden
Drehfestigkeit (Losbrech/Weiter)	M10 Stahl ISO10964	28 / 54 Nm
Druck- scherfestigkeit	Stahl Welle und Nabe	26 MPa
Einsatztemperatur		-55° bis +230°

Temperaturfestigkeit



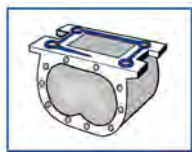
Die hier gezeigte Festigkeitsverminderung wird bei der Abkühlung wieder aufgehoben. Voraussetzung ist, dass die Verbindung nicht überlastet ist. Kurzfristige Belastung durch höhere Temperaturen möglich.

Beständigkeit gegen Chemikalien

Eintauchen (1000 Stunden)	Temperatur (°C)	Rest-Festigkeit (%)
Motoröl	125	100
Wasser/Glykol	85	80
Benzin bleifrei	23	95
Bremsflüssigkeit	23	100
99% Ethanol	23	75
Aceton	23	95

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.

Hinweise zur Anwendung



Flächendichtung

Tragen Sie das Dichtmittel als Wulst auf, z.B. mit einer Rolle; durch Siebdruck oder mit einer Schablone. Stellen Sie sicher, dass alle potentiellen Lecks, z.B.

Flanschbolzenlöcher abgedichtet werden.

Entfernung: Benutzen Sie normales Werkzeug um die Oberflächen voneinander zu lösen. Stellen Sie sicher, dass alle alten Klebstoffreste entfernt sind, bevor Sie die Teile wieder zusammensetzen.

Befestigung von Lager

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.

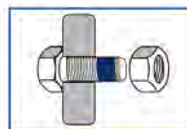


Vorbereitung der Oberflächen

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 zu verwenden.



Schraubensicherung

Tragen Sie genügend Klebstoff auf den Bolzen auf, um eine ausreichende Benetzung zu erreichen. Benutzen Sie thixotrope Klebstoffe für grobe Gewinde.

Bei Sacklöchern sollte der Klebstoff am unteren Ende des Innengewindes aufgetragen werden, um ein Herausdrücken des Produktes bei der Montage zu vermeiden.

Gewindeabdichtung

Tragen Sie das Dichtmittel als ununterbrochenen, umlaufenden Wulst auf 1 bis 2 Gewingegänge am Anfang des Gewindes auf. Tragen Sie genug Klebstoff auf, um eine komplette Versieglung zu erreichen.



Bei Gewindeverbindungen konisch (Außengewinde) / zylindrisch (Innengewinde) sollte der Klebstoff dort aufgetragen werden, wo die Gewinde die größte Kontaktfläche haben. Bei diesen Gewindeverbindungen können größere Spalte - und dadurch verlängerte Aushärungszeiten - als erwartet auftreten. Verwenden Sie normale Werkzeuge zum Festziehen.

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.

Weitere Produkte aus dem Permabond Programm

Anaerobe Klebstoffe

- ✓ verstärkt
- ✓ für die Verwendung mit Gas und Wasser zertifiziert
- ✓ hochtemperaturbeständig

Cyanacrylate

- ✓ geringe Schleierbildung / geruchsarm
- ✓ elastisch
- ✓ hochtemperaturbeständig

Epoxidharzklebstoffe

- ✓ schnelle Aushärtung
- ✓ verstärkt
- ✓ elastisch

Verstärkte Acrylatklebstoffe

- ✓ schnelle Aushärtung
- ✓ geruchsarm

UV-härtende Klebstoffe

- ✓ Glas- / Kunststoffverklebung
- ✓ optisch klar
- ✓ kein Vergilben

Vertrieb / Distribution:

Ing.E. KOMP GesmbH.

Ernst Karl Winter Weg 8/2

A-1190 Wien

Tel: +43 (0)1 328 88 89 - 0

Fax: +43 (0)1 328 88 89 - 90

E-Mail: office@komp.at

Homepage: www.komp.at



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 ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

07/02/2006