

Lock AN 302-60

Schraubensicherung für passive Werkstoffe, hochfest

Artikel Nr. 114556

Typen Nr. 3026/50



Beispielhafte Darstellung

Hochfeste Verklebung passiver Werkstoffe wie Edelstahl oder Aluminium, ohne Vorbehandlung

- Verkürzte Montagezeit
- Hohe Festigkeit
- Schnelle Handfestigkeit (5 - 10 Min.)
- Schnelle Endfestigkeit (6 - 12 Std.)
- Kein Aktivator zur Vorbehandlung notwendig, somit keine zusätzliche Belastung durch Lösungsmittel

Technische Informationen

Anwendungsbereich	Schraubensicherung ohne Vorbehandlung
Festigkeit	hochfest
Viskosität	mittelviskos
GHS	GHS05 GHS07
GHSIGNAL	G
Gefahrenhinweis	H315 - Verursacht Hautreizungen. H318 - Verursacht schwere Augenschäden. H335 - Kann die Atemwege reizen. H413 - Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.
Beschreibung	Gebinde 50 ml
Farbe	grün
Fluoreszierend	ja
Für Gewindeverbindungen bis	M 20 R 3/4
Viskosität	700 - 1000 nt mPa·s
Spaltüberbrückung bis max.	0,15 mm

Technische Informationen

Losbrechmoment	15 - 20 Nm
Weiterdrehmoment	30 - 35 Nm
Scherfestigkeit Nmm ² (DIN 54452)	25 - 35 N/mm ²
Handfestigkeit bei Raumtemperatur	5 - 10 min
Endhärte (100% der Festigkeit)	6 - 12 Stunden
Temperaturbeständigkeit	-60 bis 200 °C

schwer demontierbar

Kaufmännische Daten

Zolltarifnummer	35061000
Ursprungsland	IT
eCl@ss 5.1.4	23330190
eCl@ss 9.0	23330111
UNSPSC_Code_v190501	31201627
UNSPSC_CodeDesc_v190501	Anaerobic adhesive

Material Informationen

REACH SVHC1 Stoff Name	no
CAS-Nr. SVHC 1	no CAS No.
RoHS Werkstoff-Hinweis	RoHS compliant
REACH Info	no SVHC substance included

Druckfestigkeit (Automatenstahl / Madenschraube = 8.8)

M 3x6	max.	1500 bar
M 4x6	max.	1500 bar
M 5x8	max.	1500 bar
M 6x10	max.	1000 bar
M 8x12	max.	800 bar
M 10x16	max.	300 bar

Produktinformationen

Oberflächenvorbehandlung

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten die zu montierenden Teile entfettet und gereinigt werden. Der Einsatz von Lock AN 302-60 ist auch an ungereinigten Oberflächen, z.B. Schrauben im Anlieferungszustand, möglich. Allerdings gilt: je sauberer die Oberfläche, umso besser werden die erzielten Ergebnisse.

Verarbeitung

Lock AN 302-60 wird direkt aus dem Pen mit der Dosierspitze gleichmäßig aufgetragen. Dabei direkten Kontakt Dosierspitze /

Metall vermeiden. Bei Dichtanwendungen Lock AN 302-60 ringförmig auf das Gewinde auftragen. Teile montieren und festziehen. Lock AN 302-60, 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

Lock AN 302-60 ist in den verschlossenen Originalgebinden bei Raumtemperatur mindestens 24 Monate lagerfähig. Heizquellen und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Der Luftinhalt im Pen erhält Lock AN 302-60 flüssig.

Gebrauchshinweise

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