

Sichern Dichten Befestigen

EURO-LOCK® Anaerobe Klebstoffe sind ein-komponentige, lösungsmittelfreie Reaktions-klebstoffe, die unter Ausschluß von Luftsauerstoff und gleichzeitigem katalytischen Einfluß von Metall zu einem hochmolekular vernetzten Kunst-stoff aushärten. Sie verklammern sich dabei in den Oberflächenrauigkeiten der zu verbindenden Teile.

EURO-LOCK®-Produkte verhindern Korro-sion und bilden formschlüssige, stoß- und vibra-tionsfeste Verbindungen, welche allen herkömm-lichen mechanischen Befestigungen weit überle-gen sind.

EURO-LOCK®-Produkte sind das Ergebnis einer umfangreichen Forschung und Entwicklung. Die praxismgerechte Anwendungstechnik ist die Kombination von unterschiedlichen Klebstoffen in der Festigkeit, Aushärtezeit, Viskosität und Temperaturbeständigkeit. Je nach Anforderung werden die Klebstoffe eingesetzt zum



- Sichern und Dichten von Schrauben
- Dichten von Flächen und Rohrgewinden
- Befestigen von Füge-teilen

Merkmale

EURO-LOCK®-Produkte sind einfach, sicher, sparsam und schnell in der Anwendung. Die Handfestigkeit erfolgt je nach Produkt innerhalb weniger Minuten bei Raumtemperatur. Die Endfestigkeit wird schon nach wenigen Stunden erreicht. **EURO-LOCK®-Produkte** sind ein-



komponentig und brauchen nicht vermischt zu werden. Durch sie werden Montagezeiten ver-kürzt und Produktionskosten gesenkt.

Oberflächenvorbereitung

Die wichtigste Voraussetzung für die Qualität und Beständigkeit einer Verbindung ist die optimale Vorbehandlung einer Klebefläche. Metallisch reine Oberflächen erzielen die besten Adhäsions-kräfte für Klebstoffe. Diese Oberflächen werden durch mechanische oder chemische Vorbehand-lungsmethoden erreicht. In den meisten Fällen genügt es, die Oberfläche mit „**EURO-LOCK®-LOS 2000 Spezial-Sprühreiniger**“ von Ver-schmutzungen wie Fett, Öl, Staub etc. zu befrei-en.

In der Praxis hat sich gezeigt, daß der Einsatz von **EURO-LOCK®-Produkten** auch an unger-einigten Oberflächen (Schrauben im Anlieferungs-zustand) möglich ist. Grundsätzlich gilt aber immer: Je sauberer der Oberflächenzustand, desto höher und gleichmäßiger ist die Festigkeit der Klebeverbindung.

Auftragen



Anaerobe Klebstoffe werden direkt auf die Gewinde aufgetragen und härten nach der Montage unter Luftabschluß und Metallkontakt zu einem zähelastischen Kunststoff aus. Da der Klebstoff den gesamten Freiraum



zwischen den Gewinden ausfüllt, erfolgt eine Belastungsverteilung auf der gesamten Einschraublänge und unterbindet so jegliche Bewegung im Gewinde.

EURO-LOCK®-Produkte sichern und dichten zuverlässig; unterschiedliche Produkte stehen zur Auswahl:

Niedrigfest = leicht lösbar

Mittelfest = noch lösbar

Hochfest = nicht mehr lösbar

Ferner bieten unterschiedliche Viskositäten die Möglichkeit, Schrauben von M 5 bis M 80 R 3" zu sichern.

Aushärtung

EURO-LOCK®-Produkte bleiben flüssig, solange Sauerstoff Zugang hat. Erst wenn Metallkontakt und Luftabschluß gegeben ist, härtet das Produkt aus. Zuviel aufgetragenes Produkt kann durch abwischen entfernt werden. Die Aushärtegeschwindigkeit ist individuell steuerbar, je nach Werkstoff und Produkttyp. Man unterscheidet zwischen aktiven und passiven Materialien.



Aktive Materialien: Kupfer, Kupferlegierungen, Messing, Baustahl, Automatenstahl, unlegierter Guß, Kohlenstoffstahl im ungehärteten Zustand

Passive Materialien: Hochlegierter Stahl, Chrom-Nickelstahl, Aluminium
(nicht frisch bearbeitet),
galvanische Oberflächen
(verzinkt, verchromt, vernickelt),
Kunststoffe, Keramik

Rautiefen

Die Festigkeit ist abhängig von der Oberflächenrauigkeit. Günstige Rautiefen liegen zwischen 10 - 20 µm. Rautiefen werden durch sandstrahlen, schmirgeln und bürsten erreicht.

Aktivatoren

Ein Einsatz von Aktivatoren empfiehlt sich, wenn die Aushärtung beschleunigt werden soll. Weiterhin bei passiven Oberflächen, großen Spaltbreiten und niedrigen Umgebungstemperaturen (um 0°C).

Der **EURO-LOCK®-Aktivator LOS 10** ist für die ganze anaerobe Produktpalette einsetzbar. Höhere Temperaturen beschleunigen die Aushärtung.



Artikel-Nr.	Gebinde	VE
LOS 10	150 ml Spraydose	24
LOS 11	500 ml Flasche	10

Reiniger

Eine saubere, trockene Oberfläche ist Voraussetzung, um eine optimale, dauerhafte Verklebung zu erreichen.

EURO-LOCK® LOS 2000 Spezial-Sprühreiniger ist speziell für diesen Zweck geeignet. Schnell und problemlos werden stark verschmutzte Teile gründlich gereinigt.



Allgemeine Hinweise

Das Produkt wird direkt aus der Flasche oder Tube aufgetragen, bei Serienfertigung mittels Dosiergerät. Bei Sacklöchern ausreichend Produkt in die Bohrung geben. Bei Bolzen und Schrauben ringförmig auftragen. Klebstoff, der bereits mit Metall in Berührung gekommen ist, darf nicht in die Flasche zurückgegossen werden. Bereits kleinste Metallteilchen führen in der Flasche zur Aushärtung.

Chemische Beständigkeit

EURO-LOCK®-Produkte sind nach vollständiger Aushärtung gegen die meisten in der Industrie verwendeten Chemikalien, Säuren und Lösungsmittel beständig.

Korrosion

Da die **EURO-LOCK®-Produkte** Rautiefen und andere Unebenheiten vollständig ausfüllen, schützen sie die Oberflächen vor Korrosion.

Temperaturbeständigkeit

Je nach Produkttyp können **EURO-LOCK®-Produkte** im Temperaturbereich zwischen -55°C und $+200^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden. Kurzzeitige höhere Temperaturen beeinträchtigen die Dichtwirkung nicht.

Demontage von **EURO-LOCK®-Verbindungen**

Es können auch hochfest verbundene Teile demontiert werden, wenn sie auf ca. $+300^{\circ}\text{C}$ erwärmt werden. Ausgehärtete Klebstoffreste auf Metalloberflächen können mechanisch oder mit **EURO-LOCK® LOS 185** Kleb- und Dichtstoffentferner gelöst werden.



Der AN-Pen

Lagerung

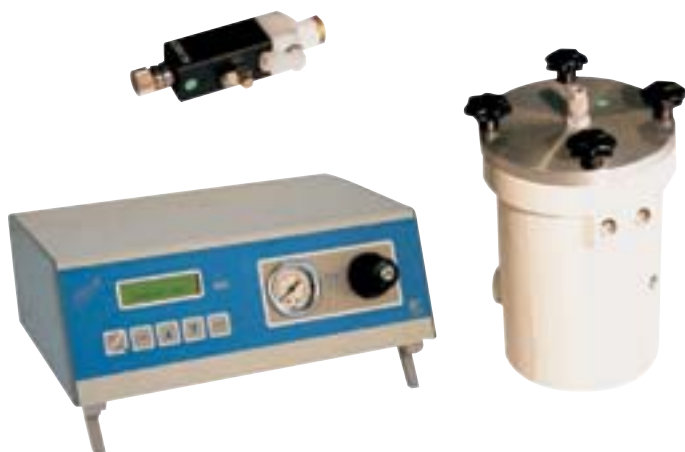
EURO-LOCK®-Produkte sind in verschlossenen Originalgebinden bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr lagerfähig, sofern kein Verfalldatum auf den Gebinden angegeben ist. Vor direkter Sonneneinstrahlung und von Heizquellen fernhalten. Der Luftinhalt der Tube/Flasche erhält das Produkt flüssig (Lagerung zwischen $+5^{\circ}\text{C}$ und 28°C).

Vorsichtsmaßnahmen

Bei sachgemäßer Handhabung bestehen beim Einsatz von **EURO-LOCK®**-Produkten nach unserer Erfahrung und auch aus toxikologischer Sicht keine Bedenken. Anaerobe Klebstoffe enthalten Dimethacrylat. Übermäßiger Hautkontakt mit verletzter Haut kann zur Sensibilisierung führen. Daher ist anzuraten, direkten Hautkontakt zu vermeiden. Der Eigengeruch der **EURO-LOCK®**-Produkte macht es ratsam, für ausreichende Belüftung der Arbeitsräume zu sorgen. Mit **EURO-LOCK®** benetzte Hände sind mit Seifenwasser zu säubern und anschließend mit einer Hautcreme einzufetten. Ständiger Hautkontakt sollte vermieden werden.

Sicherheitsdatenblätter stehen auf Anforderung zur Verfügung.

Dosiergeräte



Für rationelle Auftragung bieten wir Hand-, Universal- und Mehrfachdosiergeräte an.

Sonderprodukte sind auf Kundenwunsch möglich.

Hinweis

Für Problemlösungen in Sachen Sichern, Dichten und Befestigen stehen Ihnen unsere Anwendungsberater gerne zur Verfügung.

Einsatzgebiete von **EURO-LOCK®**-Produkten

- Maschinen- und Anlagenbau
- Metall- und Werkzeugbau
- Pumpen- und Motorenbau
- Getriebebau
- Hydraulik- und Pneumatikbereich
- Rohrleitungsbau
- Automobilindustrie
- Schiffs- und Flugzeugbau
- Elektro- und Elektronikindustrie
- Feinmechanik, Optik und Uhrenindustrie
- sowie in sämtlichen Reparatur- und Instandhaltungsbetrieben



Schraubensicherungen

Schrauben sichern mit **EURO-LOCK®** Anaeroben Klebstoffen spart Kosten. Statt Spezialsicherungsschrauben können normale Schaftschrauben verwendet werden, die wesentlich preiswerter sind. **EURO-LOCK®**-Schraubensicherungen erfüllen höchste Ansprüche an die Belastbarkeit einer Schraubverbindung. Sie werden eingesetzt zur vibrations- und stoßfesten Sicherung von quer- und axialbelasteten Gewindeverbindungen aller Art. Der Klebstoff stellt einen Stoffschluß her und dient gleichzeitig als Dichtung des Gewindespalt und schützt optimal vor Korrosion. Durch die Dichtwirkung können anstelle von Sacklöchern auch Durchgangsbohrungen gebohrt werden, die wesentlich einfacher und billiger herzustellen sind. Mit einigen Produkten können selbst leicht geölte Schrauben dauerhaft und zuverlässig gesichert werden.



Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe

Auswahltabelle Schraubensicherungen – niedrigfest

Produkt-nummer	Für Gewindeverbindungen bis	Viskosität in mPas bei 25° C	Losbrechmoment in N.m	Max. Weiterdrehmoment in N.m	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperaturbeständigkeit	Anwendung
A 22.10	M 12	125	7 - 10	3 - 6	15 - 20	violett	-55°C +150°C	Zum Sichern von Schrauben, bei Vibration und Stoß. Normal demontierbar.
A 22.20	M 24	1.000 1.500	4 - 8	2 - 4	15 - 30	rotbraun	-55°C +150°C	Universalprodukt zum Sichern und Dichten. Normal demontierbar.
A 22.30	M 56 R2"	17.000 50.000	7 - 10	2 - 4	20 - 40	weiß	-55°C +150°C	Abdichten von Grobgewinden bis R2". Demontierbar.
A 22.50	M 80 R3"	6.000 30.000	5 - 8	2 - 4	15 - 30	braun	-55°C +150°C	Abdichten von Grobgewinden und Rohrgewinden bis R3". Normal demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.

Auswahltabelle Schraubensicherungen – mittelfest

Produkt-nummer	Für Gewindeverbindungen bis	Viskosität in mPas bei 25° C	Losbrechmoment in N.m	Max. Weiterdrehmoment in N.m	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperaturbeständigkeit	Anwendung
A 24.10	M 12	125	10 - 15	12 - 16	10 - 20	blau	-55°C +150°C	Zum Sichern von Schrauben, bei Vibration und Stoß. Normal demontierbar.
A 24.20	M 24	1.000 1.500	14 - 18	5 - 8	10 - 20	blau	-55°C +150°C	Zur Sicherung von Schrauben und Hydraulikverbindungen, bei Vibration und Stoß. Normal demontierbar.
A 24.30 KTW	M 36	2.000 7.500	17 - 22	8 - 12	10 - 20	blau	-55°C +150°C	Zur Sicherung von Schrauben und Hydraulikverbindungen, bei Vibration und Stoß. Universell verwendbar. Normal demontierbar.
A 24.50	M 80 R3"	6.000 30.000 HT	10 - 15	12 - 18	15 - 30	blau	-55°C +150°C	Hochviskose Sicherung von Schrauben und Gewindeverbindungen.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.

Technische Daten:

Festigkeitswerte ermittelt an Schrauben M10, Qualität 8,8, Mutterhöhe 0,8 d.
Druckscherfestigkeit ermittelt an zylindrischen Teilen; Ø ca. 13 mm, Spiel (D-d)=0,05 mm, L/d=0,88.

Schraubensicherungen



Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe

Auswahltabelle Schraubensicherungen – hochfest

Produkt- nummer	Für Gewindever- bindungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Weiter- drehmoment in N.m	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperatur- beständigkeit	Anwendung
A 26.20	M 36	1.500 - 6.500	20 - 25	40 - 55	10 - 15	rot	-55°C - +150°C	Zum Sichern von Schrauben. Hochviskos. Schwer demontierbar.
A 27.00	M 20	500 - 600	28 - 35	50 - 65	10 - 20	grün	-55°C - +150°C	Universalprodukt zum Sichern und Dichten von Gewindebolzen und zylindrischen Teilen. Schwer demontierbar.
A 270.01	M 20	500 - 600	30 - 37	48 - 67	ca. 15	grün	-55°C - +150°C	Universalprodukt zum Sichern und Dichten von Gewindebolzen und zylindrischen Teilen. Schwer demontierbar.
A 27.10	M 20	500 ±100	28 - 35	50 - 65	10 - 20	rot	-55°C - +150°C	Zum Sichern und Dichten von Schrauben und Stehbolzen. Schwer demontierbar.
A 27.30	M 20	500 ±100	28 - 35	50 - 65	10 - 20	rot	-55°C - +150°C	Zur Sicherung von Schrauben, Stehbolzen usw. Schwer demontierbar.
A 27.50	M56 R2"	8.000 - 15.000	40 - 50	40 - 50	15 - 30	grün	-55°C - +150°C	Für große Gewindeteile zum Sichern und Dichten. Schwer demontierbar.
A 27.80	M20 R¾"	500 - 600	30 - 35	55 - 70	2 - 5	grün	-55°C - +175°C	Zur Sicherung und Befestigung von Schrauben, Bolzen usw. Sehr schwer demontierbar.
A 27.85	M 12	125	25 - 30	50 - 60	5 - 10	grün	-55°C - +150°C	Zur Sicherung von Schrauben. Niedrigviskos. Schwer demontierbar.
A 29.00	M 5 Kapillar	10	15 - 25	30 - 40	10 - 20	grün	-55°C - +150°C	Gute Kriechfähigkeit zum nachträglichen Sichern und Befestigen. Abdichten von Haarrissen. Schwer demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.

Technische Daten:

Festigkeitswerte ermittelt an Schrauben M10, Qualität 8,8, Mutterhöhe 0,8 d.
Druckscherfestigkeit ermittelt an zylindrischen Teilen; Ø ca. 13 mm, Spiel (D-d)=0,05 mm, L/d=0,88.

Rohr- und Gewindedichtungen

Ganz gleich in welcher Winkelstellung (Armaturen, Manometer u.v.m.) dichten **EURO-LOCK®-Produkte** zuverlässig. Sie werden direkt aus der Flasche auf die gereinigten Innen- und Außengewinde aufgetragen. Dabei verhindern sie Korrosion im Gewinde, dichten bis zum Berstdruck und weisen ausgezeichnete Beständigkeit gegen die meisten in der Industrie eingesetzten Medien auf. Beim Einsatz als Rohrgewindedichtung ist eine schnelle Montage möglich. Rohre können mit der Hand verschraubt werden. Nur die letzten Gewindegänge müssen mit der Rohrzanze angezogen werden. Überschüssiges Produkt kann leicht abgewischt werden. Verbindungen lassen sich auch nach Jahren wieder lösen, ohne Beschädigung. Ideal zum Dichten und Sichern von Rohr- (bis M80 bzw. R3“), Hydraulik- und Pneumatikverbindungen.



Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe

Auswahltabelle Rohr- und Gewindedichtungen – niedrigfest

Produkt- nummer	Für Gewinde- verbindungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment N.m	Max. Weiter- drehmoment in N.m	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperatur- beständigkeit	Anwendung
A 22.50	M80 R2“	6.000 30.000	5 - 8	2 - 4	15 - 30	braun	-55°C +150°C	Für grobe Gewinde, hochviskos. Demontierbar.
A 51.10	M56 R2“	17.000 50.000	7 - 10	2 - 4	20 - 40	weiß	-55°C +150°C	Für grobe Gewinde. Hochviskos.
A 57.70 DVGW/BAMS	M80 R3“	24.000 70.000 HT	18 - 22	10 - 14	15 - 30	gelb	-55°C +150°C	Zur Dichtung von Rohr- und Schraubverbin- dungen im Gas-, Wasser- und Heizungsbereich. Demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.: A 22.50, A 51.10

Endfestigkeit nach ca. 6 Std.: A 57.70





Rohr- und Gewindedichtungen

Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe

Auswahltabelle Rohr- und Gewindedichtungen – mittelfest

Produkt- nummer	Für Gewinde- verbindungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment N.m	Max. Weiter- drehmoment in N.m	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperatur- beständigkeit	Anwendung
A 24.50	M80 R3“	6.000 30.000	10 - 15	12 - 18	15 - 30	blau	-55° +150°C	Hochviskos. Zum Sichern und Dichten von Großgewinden.
A 50.00	M80 R3“	6.000 30.000	10 - 15	12 - 18	15 - 30	blau	-55° +150°C	Zum Abdichten von Gewindeverbindungen. Langsam härtend. Demontierbar.
A 54.20	M20 R ³ / ₄ “	600	12 - 16	18 - 24	10 - 20	braun	-55° +150°C	Hydraulik- und Pneumatikdichtung. Für durchführende Verschraubungen. Universell einsetzbar. Demontierbar.
A 57.20 DVGW/KTW	M80 R3“	17.000 25.000	7 - 10	2 - 4	20 - 40	weiß	-55° +150°C	Zur Dichtung von Rohr- und Schraubverbindungen mit Teflonzusatz. Demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.: A 24.50, A 50.00, A 54.20

Endfestigkeit nach ca. 48 Std.: A 57.20

Auswahltabelle Rohr- und Gewindedichtungen – hochfest

Produkt- nummer	Für Gewinde- verbindungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment N.m	Max. Weiter- drehmoment in N.m	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperatur- beständigkeit	Anwendung
A 26.20	M36 R1 ¹ / ₄ “	1.500 6.000	20 - 25	40 - 55	10 - 15	rot	-55° +150°C	Zum Sichern von Schrauben, bei Vibration und Stoß. Schwer demontierbar.
A 27.50	R2“	8.000 15.000	40 - 50	40 - 50	15 - 30	grün	-55° +150°C	Zur Sicherung und Dichtung von Gewindeverbindungen. Schwer demontierbar.
A 58.60	R2“	6.000 7.000	15 - 35	25 - 45	60 - 90	rot	-55° +150°C	Extra starke Rohr- und Hydraulikdichtung zur Dichtung und Befestigung.
A 62.00 DVGW/KTW	M56 R2“	2.500 4.000 + 10.000	28 - 36	35 - 55	20 - 40	grün	-55° +200°C	Hochfeste Gewindedichtung zum Sichern und Dichten.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.: A 26.20, A 27.50

Endfestigkeit nach ca. 24 Std.: A 58.60, A 62.00

Flächendichtungen

EURO-LOCK®-Flächendichtungen sind lösungsmittelfreie Dichtungen. Die Auftragung erfolgt in flüssiger Form. Durch Luftabschluss und Metallkontakt bildet sich eine Dichtung, die sich der Flächenform anpasst und zuverlässig abdichtet. Die Flächendichtungen besitzen eine hohe Scherfestigkeit, durch die Bewegungen von seitlichen Belastungen aufgefangen werden können. Da anaerobe Flächendichtungen unter Luftabschluss aushärten, bleiben sie lange Zeit stabil, ohne auszuhärten, so lange sie der Luft ausgesetzt sind. Dadurch werden Probleme reduziert, die mit der Verwendung lösungsmittelfreier und / oder durch Feuchtigkeit aushärtender Werkstoffe verbunden sind.



EURO-LOCK®-Flächendichtungen sind nach der Aushärtung gegenüber den meisten Kraftstoffen auf Mineralölbasis, Schmierölen, Wasser/Glykolegemischen und den meisten anderen industriellen Flüssigkeiten beständig. Ferner werden Oberflächen optimal vor Korrosion geschützt. Bei niedrigen Drücken bis ca. 5 bar tritt sofortige Dichtwirkung ein.

EURO-LOCK®-Flächendichtungen können aufgrund ihrer Flexibilität auch bei anspruchsvollen Anwendungen eingesetzt werden. Sie lassen einen gewissen Spielraum in der Güte und Ebenheit der Flanschoberfläche zu. Kratzer in den Oberflächen werden abgedichtet, so dass keine Feinbearbeitung notwendig ist. Sie können sowohl auf horizontalen als auch auf vertikalen Flächen aufgetragen werden.

Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe

Auswahltabelle Flächendichtungen

Produkt-nummer	Max. Spalt in mm	Viskosität in mPas bei 25°C	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Endfestigkeit in Std. ca.	Farbe	Temperaturbeständigkeit	Anwendung
A 51.00	0,5	70.000 300.000 HT	15 - 30	6 - 12	rot	-55°C +200°C	Zum Abdichten von Flanschen, Getrieben sowie Motorgehäusen usw. Sofortige Dichtwirkung.
A 51.80	0,5	50.000 250.000	10 - 20	12	rot	-55°C +150°C	Hochviskose Flächendichtung für große Spaltüberbrückung mit sofortiger Dichtwirkung.
A 52.70	0,3	17.000 50.000	20 - 40	5 - 10	weiß	-55°C +150°C	Keine Abluftzeit. Dichtet bei niedrigen Drücken sofort ab. Gute chemische Beständigkeit.
A 57.30	0,3	17.000 50.000 HT	20 - 40	6 - 24	grün	-55°C +150°C	Besonders geeignet für glatte Oberflächen. Schmale Stege können mit Rollen oder Pinsel bearbeitet werden. Flexibel.
A 57.40	0,5	30.000 100.000 HT	15 - 30	6 - 24	orange	-55°C +150°C	Universell einsetzbares Produkt für fast alle Anwendungsbereiche im Fertigungs- und Reparaturbereich. Flexibel.
A 58.10	0,5	70.000 300.000 HT	15 - 30	3 - 6	rot	-55°C +200°C	Flansch- und Flächendichtung für grobe Spaltfüllungen. Dichtet sofort und unterstützt den mechanischen Verbund.



Fügeverbindungen

EURO-LOCK®-Produkte ermöglichen bei der Verarbeitung ein rationelles, einfaches und kostengünstiges Montage- und Produktionsverfahren, da sie schnell handfest sind und auch hohen dynamischen Dauerbelastungen sehr gut standhalten. Einsparen von zusätzlichen Sicherungselementen, größere Toleranzen und Vermeidung von Passungsrost sind nur einige Vorteile unserer anaeroben Klebstoffe.

EURO-LOCK®-Produkte werden flüssig aufgetragen und kriechen in die Oberflächenrauigkeiten der Werkstücke. Hier füllen sie den Zwischenraum der Füge Teile vollständig aus und stellen nach kompletter Aushärtung einen absoluten Stoffschluss her. **Anwendungen:** Befestigen von Lagern, Buchsen, Bolzen und sonstigen Füge teilen im Schiebe- oder Presssitz. Durch zusätzliches Kleben beim Warmschrumpfen werden sehr hohe Kräfte und Momente übertragen. Im Reparatur- und Werkstattbereich lassen sich in den meisten Fällen ausgeschlagene Passungen mit dem geeigneten Klebstoff wieder zuverlässig instand setzen.

Auswahltabelle Fügeverbindungen

Produkt- nummer	Spalt in mm	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Druckscher- festigkeit in Nmm ²	Handfestigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Temperatur- beständigkeit	Anwendung
A 60.10	0,01 0,10	125	25 - 30	17 - 22	5 - 10	grün	-55°C +150°C	Zum Auf- und Einkleben von Wellen, Lagern und Buchsen. Sehr dünnflüssig. Schwer demontierbar.
A 60.30	0,01 0,10	125	25 - 30	17- 22	5 - 10	grün	-55°C +150°C	Zum Auf- und Einkleben von Wellen, Lagern und Buchsen. Schwer demontierbar.
A 60.50	0,01 0,07	10 - 20	15 - 25	8 - 12	10 - 20	grün	-55°C +150°C	Zum Verkleben von Füge teilen mit engem Spalt sowie zum nachträglichen Sichern.
A 60.60	0,05 0,15	500 600	28 - 35	15 - 20	10 - 20	grün	-55°C +150°C	Hochfest. Für zylindrische Teile, Buchsen, Zahnräder, Lager, Bolzen. Schwer demontierbar.
A 62.00 DVGW/KTW	0,05 0,30	2.500 4.000	28 - 36	15 - 25	20 - 40	grün	-55°C +200°C	Zum Auf- und Einkleben von Lagern, Buchsen, Zahnrädern, Bolzen. Schwer demontierbar. Temperaturbeständig.
A 63.80	0,05 0,20	2.500 3.000	35 - 45	25 - 35	2 - 5	grün	-55°C +150°C	Hochfest. Zum Verkleben von Füge teilen mit hoher dynamischer Belastung. Schnelle Aushärtung.
A 64.00	0,05 0,15	500 600	20 - 30	15 - 25	60 - 120	grün	-55°C +175°C	Langsam härtend, wärmefest. Für Fügeverbindungen mit Hülsen, Lager, Bolzen usw. Schwer demontierbar.
A 64.10	0,05 0,12	550 ± 50	12 - 15	8 - 12	10 - 20	gelb	-55°C +150°C	Mittelfest. Für Lager, Buchsen und Presspassungen, die leicht demontierbar sein müssen.
A 64.80	0,05 0,12	500 600	30 - 35	25 - 35	2 - 5	grün	-55°C +175°C	Fügungen mit besonders hoher Festigkeit zum Einkleben von Lagern und Buchsen Schwer demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.

Endfestigkeit nach ca. 24 Std.: A 62.00 und 64.00