

Gebrauchsanweisung für anaerob härtende ergo.[®] - Gewinde-Dichtmittel

Anwendungsgebiet

Die anaerob härtenden ergo.[®]-Gewinde-Dichtmittel sind geeignet, metallische Gewinde durch Aushärtung gegen Verdrehen zu sichern und gegen die industriell gängigen Flüssigkeiten und Gase zuverlässig zu dichten. Nähere Informationen bietet unsere Beständigkeitsliste. Je nach Gewindeart, –durchmesser und verwendetem Dichtmittel können Drücke bis zum Berstdruck verkräftet werden. Angaben hierzu sind in der ergo.[®]-Broschüre und den entsprechenden Technischen Datenblättern nachzulesen.

Einige Produkte sind nach DIN-EN 751/1 (DVGW) zertifiziert

Verarbeitungshinweise

Gerade wenn die Dichtigkeit im Vordergrund der Anwendung steht, so ist –wie auch mit herkömmlichen Dichtstoffen wie Hanf und PTFE-Band- sehr sorgfältig zu arbeiten um einen optimalen Stoffschluss zu erreichen.

1. Die Gewinde müssen staub-, fettfrei und trocken sein. Hier empfiehlt sich die gründliche Reinigung mit unserem ergo.[®] 9190 Cleaner. Dieser muss vor dem Dichtstoffauftrag vollständig abdunsten können.
2. Soll neben Dichtigkeit auch Festigkeit erzielt werden, so ist ein Dichtmittel zu wählen, das den geforderten Drehmomentbereich abdeckt
3. Es muss ausreichend Dichtstoff aufgetragen werden, um alle Gewindegänge benetzen zu können. Hier empfiehlt sich eine vollständige Benetzung des Außengewindes und ein Produktauftrag auf den ersten Gewindegang des Innengewindes.
4. Das so benetzte Gewinde muss zügig verschraubt und mit einem Anzugsmoment (> 5 Nm) beaufschlagt werden.
5. Danach darf das Gewinde nicht mehr verdreht werden, da es sonst zu irreversiblen Mikrorissen und späteren Undichtigkeiten kommt. Erst nach Erreichen der Endfestigkeit (siehe Technisches Datenblatt) kann das Gewinde bestimmungsgemäß verwendet werden.

-2-

Fortsetzung

Bei Verwendung im Trinkwasserbereich sind die Empfehlungen des Klebstoffverbandes IVK e.V. zu beachten:

- Den anaeroben Kleb- oder Dichtstoff nur sparsam auftragen.
- Überschuss vermeiden oder gegebenenfalls abwischen.
- Um Klebstoffüberschüsse im Rohrrinnern zu vermeiden, sollten die ersten zwei Gewindegänge – und wo dies technisch nicht möglich ist – mindestens der erste Gewindegang des Außengewindes unbenetzt bleiben.
- Den Klebstoff mindestens 24 Stunden aushärten lassen.
- Das System sollte vor Inbetriebnahme mit Wasser gespült werden.

Achtung:

Bedingt durch die stark beschleunigende Wirkung von Kuper oder kupferhaltigen Legierungen kann es passieren, dass die Aushärtung bereits während des Fügevorgangs beginnt. Dies kann zu Mikrorissen führen, die die Ursache für eventuelle spätere Undichtigkeiten sein können. Deshalb empfehlen wir dringend Vorversuche zur Prozessabsicherung, wenn die ergo.®-Dichtmittel in kupferhaltigen Verbindungen, die langfristig mit Wasser von > 40°C in Kontakt kommen, verwendet werden. Die Feststellung der Eignung der Produkte für den speziellen Anwendungsfall und Klebprozess liegt in der Verantwortung des Anwenders..

Die hier veröffentlichten Empfehlungen und Angaben dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schließt im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

2/2