

TECHNISCHES DATENBLATT

STALOC 5S11

Rohrgewindedichtung mit PTFE niedrigfest



BESCHREIBUNG

Niedrigfester, anaerober Klebstoff mit PTFE zum Abdichten von metallischen Schraubenverbindungen gegen Gas, LP Gas, Druckluft, Öl und Benzin, Trinkwasser und diverse Chemikalien. Hohe Widerstandsfähigkeit gegen Korrosion, Vibration, Wasser, Gase, verschiedene Öle, Kohlenwasserstoffe und viele Chemikalien. Seine thixotrope Einstellung verhindert das Abfließen vom Gewinde bevor die vollständige Aushärtung eingetreten ist. Hohe Schock- und Vibrationsbeständigkeit.

Zertifiziert nach NSF, DVGW, AGA

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN (IM FLÜSSIGEN ZUSTAND)

EIGENSCHAFT	EINHEIT	AUSPRÄGUNG
Farbe		weiß / fluoreszierend unter blauem Licht
Viskosität bei +25°C	mPas	17.000 – 50.000 / thixotrop
Max. Spaltfüllvermögen	mm	0,30 mm
Max. Gewindedurchmesser		Bis zu 2"
Spez. Gewicht bei +25°C	g/ml	1,05 g/ml
Flammpunkt	°C	> 100°C
Chemische Charakterisierung		Dimethacrylatester
Lagerfähigkeit bei +25°C		mind. 1 Jahr

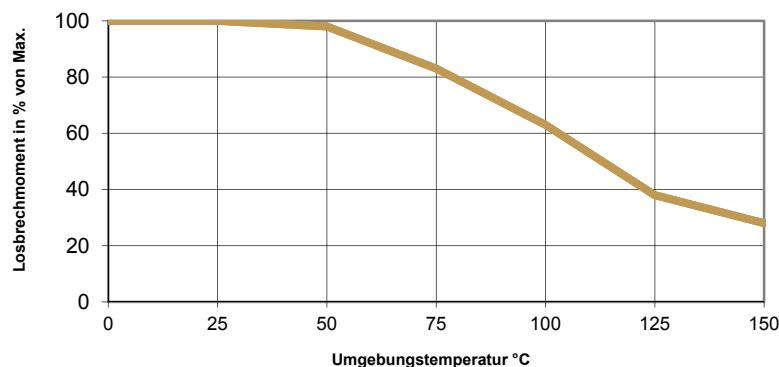
PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN (IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND)

Gemessen an Schraube M10 x 20 - Qualität 8.8 verzinkt - Mutter 0.8d (ohne Vorspannung)

EIGENSCHAFT	EINHEIT	AUSPRÄGUNG
Handfestigkeit nach	min	20 - 40 min
Funktionsfähigkeit nach	h	1 - 3 h
Endfestigkeit nach	h	5 - 10 h
Losbrechmoment (ISO 10964)	Nm	6 - 11 Nm
Weiterdrehmoment (ISO 10964)	Nm	2 - 5 Nm
Druckscherfestigkeit (ISO 10123)	N/mm ²	4 - 6 N/mm ²
Zugfestigkeit (ASTM D-2095)	N/mm ²	3 – 5 N/mm ²
Bruchdehnung		über 100%
Temperaturbeständigkeit	°C	-55°C bis +150°C

TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT DER ROHRGEWINDEDICHTUNG

Geprüft auf Stahl nach ASTM 1002/DIN 53283



CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Nach 24 Stunden Polymerisation

Substanz	Temperatur [°C]	Widerstandsfähigkeit		
		nach 100 h	nach 1.000 h	nach 5.000 h
Motoröl	125	durchschnittlich	durchschnittlich	durchschnittlich
Getriebeöl	125	durchschnittlich	durchschnittlich	durchschnittlich
Benzin	25	hervorragend	hervorragend	hervorragend
Wasser / Glykol 50%	87	hervorragend	gut	durchschnittlich
Bremsflüssigkeit	25	hervorragend	hervorragend	hervorragend

ANWENDUNG

Empfohlene Vorgehensweise in der Anwendung, weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt.

Auf metallischem Untergrund verwenden. Substrate vorab mit STALOC Industrieschnellreiniger entfetten und säubern. Fügeverbindung spaltfüllend auftragen und Teile fügen.

Eignung der Fügeverbindung auf speziellen Beschichtungen, Kunststoffen / Thermoplasten und Elastomeren vorab testen.

Die Aushärtung von anaeroben Kleb- und Dichtstoffen können Sie durch Verwendung des STALOC Aktivator für anaerobe Klebstoffe beschleunigen.

Zur Lösung der Verbindung geeignete Werkzeuge verwenden. Zur erleichterten Lösbarkeit Substrate auf Temperaturen über 200 °C erhitzen.

LAGERUNG

Empfohlene Lagerung für optimale Haltbarkeit

Produkt bei Raumtemperatur und trocken lagern. Für eine optimale Haltbarkeit muss sichergestellt sein, dass keine Verunreinigungen in den Behälter gelangen. Für weitere Fragen nehmen Sie direkt mit STALOC Kontakt auf.

SICHERHEITSHINWEISE

Fordern Sie bitte die aktuellste Version des Sicherheitsdatenblatts an.

Die hier veröffentlichten Daten 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 STALOC im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma STALOC entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. STALOC 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 STALOC 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.

Stand: 04.05.2012



Anruf STALOC



www.staloc.com



WWW.STALOC.COM