

Sichern Dichten Befestigen

EURO-LOCK® Anaerobe Klebstoffe sind einkomponentige, lösungsmittelfreie Reaktionsklebstoffe, die unter Ausschluss von Luftsauerstoff und gleichzeitigem katalytischen Einfluss von Metall zu einem hochmolekular vernetzten Kunststoff aushärten. Sie verklammern sich dabei in den Oberflächenrauigkeiten der zu verbindenden Teile.

EURO-LOCK®-Produkte verhindern Korrosion und bilden formschlüssige, stoß- und vibrationsfeste Verbindungen, welche allen herkömmlichen mechanischen Befestigungen weit überlegen sind.

EURO-LOCK®-Produkte sind das Ergebnis einer umfangreichen Forschung und Entwicklung. Die praxisgerechte 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 Fügeteilen

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 einkomponentig und brauchen nicht vermischt zu werden. Durch sie werden Montagezeiten verkürzt 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 Adhäsionskräfte für Klebstoffe. Diese Oberflächen werden durch mechanische oder chemische Vorbehandlungsmethoden erreicht. In den meisten Fällen genügt es, die Oberfläche mit „**EURO-LOCK® LOS 2000 Spezial-Sprühreiniger**“ von Verschmutzungen wie Fett, Öl, Staub etc. zu befreien. In der Praxis hat sich gezeigt, dass der Einsatz von



EURO-LOCK®-Produkten auch an ungereinigten Oberflächen (Schrauben im Anlieferungszustand) 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.	Ausführung	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° C eingesetzt werden. Kurzzeitig höhere Temperaturen beeinträchtigen die Dichtwirkung nicht.

Demontage von EURO-LOCK®-Verbindungen

Es können auch hochfest verbundene Teile demontiert werden, wenn sie auf ca. +300° C erwärmt werden. Ausgehärtete Klebstoffreste auf Metalloberflächen können mechanisch oder mit **EURO-LOCK® LOS 186 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° 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.



Schrauben sichern mit **EURO-LOCK®** Anaeroben Klebstoffen spart Kosten. Statt Spezial-Sicherungsschrauben 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.



Auswahltabelle Schraubensicherungen – niedrigfest

Produkt- nummer	Für Gewin- deverbin- dungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Wei- terdreh- moment in N.m	Handfes- tigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 22.10	M 12	125	7 - 10	3 - 6	15 - 20	violett	-55°C +150°C	10 g 50 g 250g	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	rot- braun	-55°C +150°C	10 g 50 g 250g	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	50 g 250g	Abdichten von Grobgewinden bis R2". Demontierbar.
A 22.50	M 56 R2"	6.000 30.000	5 - 8	2 - 4	15 - 30	braun	-55°C +150°C	50 g 250g	Abdichten von Grobgewinden und Rohrgewinden bis R2". Normal demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 12 Std.

Auswahltabelle Schraubensicherungen – mittelfest

Produkt- nummer	Für Gewin- deverbin- dungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Wei- terdreh- moment in N.m	Handfes- tigkeit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 24.10	M 12	125	10 - 15	12 - 16	10 - 20	blau	-55°C +150°C	10 g 50 g 250g	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	10 g 50 g 250g	Zur Sicherung von Schrauben und Hydraulikverbindungen, bei Vibration und Stoß. Normal demontierbar.
A 24.30	M 56 R2"	2.000 7.500	17 - 22	8 - 12	10 - 20	blau	-55°C +150°C	10 g 50 g 250g	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	50 g 250g	Hochviskose Sicherung von Schrauben und Gewindeverbindung

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 = 8,88

Auswahltabelle Schraubensicherungen – hochfest

Produkt- nummer	Für Gewinde- verbindun- gen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Wei- terdreh- moment in N.m	Handfestig- keit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 26.20	M 36	1.500 - 6.500	20 - 25	40 - 55	10 - 15	rot	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Universalprodukt zum Sichern und Dichten von Gewindebolzen und zylindrischen Teilen. Schwer demontierbar.
A 27.00	M 20	500 - 600	28 - 35	50 - 60	10 - 20	grün	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zum Sichern und Dichten von Schrauben und Stehbolzen. Schwer demontierbar.
A 270.01	M 20	500 - 600	30 - 37	48 - 65	ca. 15	grün	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zur Sicherung von Schrauben, Stehbolzen usw. Schwer demontierbar.
A 27.10	M 20	500 ±100	28 - 35	50 - 65	10 - 20	rot	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Für große Gewindeteile zum Sichern und Dichten. Schwer demontierbar.
A 27.30	M 20	500 ±100	30 - 35	52 - 62	10 - 20	rot	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zur Sicherung und Befestigung von Schrauben, Bolzen usw. Sehr schwer demontierbar.
A 27.50	M 56 R2"	8.000 - 15.000	40 - 50	40 - 50	15 - 30	grün	-55°C - +150°C	50 g 250g	Zur Sicherung von Schrauben. Niedrigviskos. Schwer demontierbar.
A 27.80	M20 R3/4"	500 - 600	30 - 35	55 - 70	2 - 5	grün	-55°C - +175°C	10 g 50 g 250g	Universalprodukt zum Sichern und Dichten von Gewindebolzen und zylindrischen Teilen. Schwer demontierbar.
A 27.85	M 12	125	25 - 30	50 - 60	5 - 10	grün	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zum Sichern und Dichten von Schrauben und Stehbolzen. Schwer demontierbar.
A 29.00	M 5 Kapillar	10 - 20	15 - 25	30 - 40	10 - 20	grün	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zum Sichern und Dichten von Schrauben und Stehbolzen. 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 = 8,88.

Auswahltabelle Schraubensicherung für PASSIVE Materialien

Produkt- nummer	Für Gewin- deverbindun- gen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Wei- terdreh- moment in N.m	Handfestig- keit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 24.40 passiv	M 24	1.000 - 2.600	>24	>6	4 - 6	blau	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zur Sicherung von Schrauben, bei Stoß und Vibration. Für passive Materialien. Normal demontierbar.
A 27.60 passiv	M 36	1.250 - 4.250	22 - 25	>11	>14	rot	-55°C - +150°C	10 g 50 g 250g	Zum Sicherung und Dichten von Schrauben und Stehbolzen. Für passive Materialien. Schwer demontierbar.

Endfestigkeit nach ca. 24 Std.



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. Röhre 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.

Auswahltabelle Rohr- und Gewindedichtungen – niedrigfest

Produkt- nummer	Für Gewin- deverbin- dungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Wei- terdreh- moment in N.m	Handfestig- keit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 22.50	M 80 R2“	6000 – 30.000	5 - 8	2 - 4	15 - 30	braun	-55°C – +150°C	50 g 250 g	Für grobe Gewinde. Hochviskos. Demontierbar.
A 51.10	M 56 R2“	17.000 – 50.000	7 -10	2 - 4	20 - 40	weiß	-55°C – +150°C	50 g 250g	Für grobe Gewinde. Hochviskos.
A57.70 DVGW/ BAMS	M 80 R3“	24.000 – 70.000 HT	18 -22	10 - 14	15 - 30	gelb	-55°C – +150°C	50 g 250g	Zur Dichtung von Rohr- und Schraubverbin- dungen im Gas-, Wasser- und Heizungsbe- reich. Demontierbar.

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

Endfestigkeit nach ca. 6 Std.: A 57.70

Auswahltabelle Rohr- und Gewindedichtungen – mittelfest

Produkt- nummer	Für Gewin- deverbin- dungen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Wei- terdreh- moment in N.m	Handfestig- keit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 24.50	M 80 R2“	6.000 – 30.000 HT	10 - 15	12 - 18	15 - 30	blau	-55°C – +150°C	50 g 250 g	Hochviskos. Zum Sichern und Dichten von Großgewinden.
A 50.00	M 80 R3“	6.000 – 30.000 HT	10 - 15	12 - 18	15 - 30	blau	-55°C – +150°C	50 g 250g	Zum Abdichten von Gewindeverbindungen. Langsam härtend. Demontierbar.
A 54.20	M 20 R3/4“	600	12 - 16	18 - 24	10 - 20	braun	-55°C – +150°C	10g 50 g 250g	Hydraulik- und Pneumatikdichtung. Für durchführende Verschraubungen. Universell einsetzbar. Demontierbar.
A 57.20 DVGW	M 80 R3“	17.000 – 50.000	7 - 10	2 - 4	20 - 40	weiß	-55°C – +150°C	50 g 250 g	Zur Dichtung von Rohr- und Schraubverbin- dungen mit PTFE-Zusatz. Demontierbar.

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

Endfestigkeit nach ca. 48 Std.: A 57.20

Auswahltablette Rohr- und Gewindedichtungen – hochfest

Produkt- nummer	Gewinde- verbindun- gen bis	Viskosität in mPas bei 25°C	Losbrech- moment in N.m	Max. Weiterdeh- moment in N.m	Handfes- tigkeit bei Raum- temperatur Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 26.20	M 36 R 1 1/4"	1500 - 6500	25 - 25	40 - 55	10 - 15	rot	-55°C - +150°C	10g 50 g 250g	Universalprodukt zum Sichern und Dichten von Gewindebolzen und zylindrischen Teilen. Schwer demontierbar.
A 27.50	M56 R2"	8000 - 15000	40 - 50	40 - 50	15 - 30	grün	-55°C - +150°C	50 g 250g	Zur Sicherung von Schrauben. Niedrigviskos. Schwer demontierbar.
A 58.60	M56 R2"	6000 - 7000	15 - 35	25 - 45	60 - 90	rot	-55°C - +150°C	10g 50 g 250g	Extra starke Rohr- und Hydraulikdichtung zur Dichtung und Befestigung.
A 62.00 DVGW	M56 R2"	2500 - 4.000 +10.000	28 - 36	15 - 25	20 - 40	grün	-55°C - +150°C	10g 50 g 250g	Zum Auf- u. Einkleben von Lagern, Buchsen, Zahnrädern, Bolzen. Schwer demontierbar. Temperaturbeständig.

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

Endfestigkeit nach ca. 48 Std.: A 58.60



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/Glykollgemischen 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.

Auswahltabelle Flächendichtungen

Produkt- nummer	Max. Spalt in mm	Viskosität in mPas bei 25°C	Handfestig- keit bei Raumtemp. Stahl/Stahl in Minuten	Endfestig- keit in Std. ca.	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 51.00	0,5	70.000 300.000 HT	15 - 30	12	rot	-55°C +200°C	50 g 250 g	Zum Abdichten von Flanschen, Getrieben sowie Motorgehäusen usw. Sofort Dichtwirkung.
A 51.80	0,5	50.000 250.000	10 - 20	12	blau	-55°C +200°C	50 g 250g	Hochviskose Flächendichtung für große Spaltüberbrückung mit sofortiger Dichtwirkung.
A 52.70	0,3	17.000 50.000 HT	20 - 40	6 - 24	weiß	-55°C +150°C	50 g 250g	Keine Ablüftzeit. 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	50 g 250 g	Besonders geeignet für glatte Oberflächen. Schmale Stege können mit Rolle oder Pinsel bearbeitet werden. Flexibel.
A 57.40	0,5	30.000 100.000 HT	15 - 30	6 - 24	orange	-55°C +150°C	50 g 250 g	Zum Abdichten von Flanschen, Getrieben sowie Motorgehäusen usw. Sofort Dichtwirkung.
A 58.10	0,5	70.000 300.000 HT	15 - 30	6 - 12	rot	-55°C +200°C	50 g 250 g	Hochviskose Flächendichtung für große Spaltüberbrückung mit sofortiger Dichtwirkung.

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 Fügeile vollständig aus und stellen nach kompletter Aushärtung einen absoluten Stoffschluss her.

Anwendungen: Befestigen von Lagern, Buchsen, Bolzen und sonstigen Fügeileilen 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	Handfes- tigkeit bei Raum- temperatur Stahl/Stahl in Minuten	Farbe	Tempera- turbestän- digkeit	Gebinde	Anwendung
A 60.10	0,01 0,10	125	25 - 30	17 - 22	5 - 10	grün	-55°C +150°C	10g 50 g 250g	Zum Auf- u. Einkleben von Wellen, Lagern u. Buchsen. Sehr dünnflüssig. Schwer demontierbar.
A 60.30	0,01 0,10	125	25 - 30	17 - 22	5 - 10	grün	-55°C +150°C	10g 50 g 250g	Zum Auf- u. Einkleben von Lagern, Naben, Wellen und Buchsen. Schwer demontierbar.
A 60.50	0,01 0,07	10 - 20	15 - 25	8 - 12	10 - 20	grün	-55°C +150°C	10g 50 g 250g	Zum Verkleben von Fügeileilen 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	10g 50 g 250g	Hochfest. Für zylindrische Teile, Buchsen, Zahnräder, Lager, Bolzen. Schwer demontier.
A 62.00 DVGW	0,05 0,30	2500 4.000 +10.000	28 - 36	15 - 25	20 - 40	grün	-55°C +150°C	10g 50 g 250g	Zum Auf- u. Einkleben von Lagern, Buchsen, Zahnrädern, Bolzen. Schwer demontierbar. Temperaturbeständig.
A 63.80	0,05 0,20	2.000 3.000	35 - 45	25 - 30	2 - 5	grün	-55°C +150°C	10g 50 g 250g	Hochfest. Zum Verkleben von Fügeileilen mit hoher dynamischer Belastung. Schnelle Aushärtung.
A 64.00	0,05 0,15	500 600	20 - 30	15 - 25	60 - 120	grün	-55°C +180°C	10g 50 g 250g	Langsam härtend, wärmefest. Für Fügeverbindungen mit Hülsen, Lager, Bolzen usw. Schwer demontierbar.
A 64.10	0,05 0,12	ca. 550	12 - 15	8 - 12	10 - 20	gelb	-55°C +150°C	10g 50 g 250g	Mittelfest. Für Lager und Buchsen und Presspassungen, die leicht demontierbar sein müssen.
A 64.80	0,05 0,15	500 600	30 - 35	25 - 35	2 - 5	grün	-55°C +180°C	10g 50 g 250g	Fügungen mit besonders hoher Festigkeit zum Einkleben von Lagern und Buchsen. Schwer demontierbar

Endfestigkeit nach ca. 12 Stunden, für A 62.00 und 64.00 nach ca. 24 Std.