

Produktinformation

Anaerob aushärtende Klebstoffe BEST-MK Metallkleber

Allgemeines:

BEST-MK Metallkleber sind anaerob aushärtende **Einkomponentenklebstoffe**, die unter **Sauerstoffabschluss** bei **Raumtemperatur** und **Metallkontakt** aushärten. Die im flüssigen Klebstoff enthaltene Härterkomponente bleibt inaktiv, solange sie mit Luftsauerstoff in Berührung ist. Sobald der Klebstoff vom Luftsauerstoff abgeschlossen wird, z.B. durch das Zusammenbringen der Füge-teile, erfolgt die Aushärtung sehr schnell - besonders bei gleichzeitigem Metallkontakt. Den Aushärtemechanismus kann man sich folgendermaßen vorstellen: Bei Ausschluss des Luftsauerstoffs bilden sich unter Einwirkung von Metallionen (Cu, Fe) freie Radikale, die den Polymerisationsvorgang einleiten.

Durch die Kapillarwirkung des flüssigen Klebstoffs werden sogar die kleinsten Zwischenräume im Fügebereich ausgefüllt. Der ausgehärtete Klebstoff ist danach in den Rauhtiefen der zu verbindenden Teile verankert. Dadurch werden selbst zylindrische Bauteile zusammengehalten. Der Aushärtevorgang wird durch den Kontakt des Klebstoffs mit Metalloberflächen initiiert, die als Katalysator wirken. Man unterscheidet dabei **aktive**, **passive** und **inaktive** Oberflächen. An passiven Oberflächen erfolgt die Aushärtung wesentlich langsamer als an aktiven Oberflächen.

Aktive Oberflächen sind z.B. Stahl, Messing, Bronze, Kupfer, Eisen, Aluminium, Zink.

Passive Oberflächen sind beispielsweise hochlegierte Stähle, Nickel, Zinn, Silber, Gold, Oxidschichten, Chromatschichten, anodische Beschichtungen.

Inaktive Oberflächen sind z.B. Kunststoffe, Glas; Keramik, Elastomere, Holz Lackschichten.

An **inaktiven** Oberflächen erfolgt ohne Einsatz eines Aktivators innerhalb von 24h keine vollständige Aushärtung.

An **passiven** Oberflächen erfolgt innerhalb von 24h eine vollständige Aushärtung, aber zeitlich verzögert. Die Aushärtung an **passiven** und **inaktiven** Oberflächen kann man durch den Einsatz unseres Aktivators **BEST-Aktiv A** beschleunigen. Der flüssige Aktivator wird auf eine oder beide Füge-teilflächen aufgebracht. Nach dem Ablüften des Trägermittels wird der Klebstoff aufgetragen und die Füge-teile miteinander verbunden. Es brauchen dabei keine Komponenten gemischt oder Topfzeiten beachtet zu werden.

BEST-MK Metallkleber können an **passiven** und **inaktiven** Oberflächen auch durch **Wärme** (z.B. 30 Minuten bei 120°C) ausgehärtet werden.

- 2 -

Eigenschaften von BEST-MK im flüssigen Zustand

Die flüssigen **BEST-MK** Metallkleber besitzen im Allgemeinen folgende Vorteile:

- einkomponentig
- lösungsmittelfrei
- Aushärtung bei Raumtemperatur
- kein gesundheitliches Risiko bei der Anwendung, da überwiegend kennzeichnungsfrei
- einfache Dosierbarkeit per Hand aus dem Originalgebinde oder mit automatischen Dosiergeräten
- schnelle Aushärtung
- übersichtlicher Nummernschlüssel und farbliche Kennzeichnung

Eigenschaften von BEST-MK im ausgehärteten Zustand

Die durch eine anaerobe Reaktion ausgehärteten Klebstoffe besitzen im Allgemeinen folgende Eigenschaften:

- sehr hohe Scherfestigkeiten
- gute Temperaturbeständigkeit von -60°C bis 220°C
- Feinstbearbeitung der zu verklebenden Teile ist nicht erforderlich; Rauhtiefen zwischen 8 und 40 µm sind zulässig
- gleichzeitige Dichtungswirkung bei ausgezeichneter chemischer Beständigkeit
- gute Vibrationsbeständigkeit
- gute Beständigkeit bei dynamischen Dauerbelastungen

Lagerfähigkeit von BEST-MK Metallklebern

Aufgrund des Aushärtensystems unter Luftabschluß werden **BEST-MK** Metallkleber in Gebinden geliefert, die über einen gewissen Luftvorrat verfügen und deshalb nicht vollständig gefüllt sind. Die Gebinde sind darüber hinaus für Sauerstoffmoleküle durchlässig. Dadurch ist gewährleistet, dass ausreichend Luftsauerstoff in den Gebinden vorhanden ist und die Produkte nicht aushärten. **BEST-MK** Metallkleber sind im Originalgebinde zwischen +8°C und +28°C mindestens ein Jahr lagerfähig.

- 3 -

Einteilung nach Festigkeitsklassen

Im Reparaturfalle müssen viele Klebeverbindungen wieder problemlos lösbar sein. Deshalb werden **BEST-MK** Metallkleber in 4 verschiedenen Festigkeitsklassen mit folgenden Eigenschaften geliefert:

niedrigfest

Die Verbindung ist mit normalem Werkzeug problemlos wieder lösbar, ohne dass das Bauteil beschädigt wird. Um die Erkennbarkeit zu erleichtern sind alle niedrigfesten Typen **BEST-MK** Metallkleber **rot** eingefärbt.

mittelfest

Die Verbindung ist mit Spezialwerkzeug problemlos wieder lösbar, ohne dass das Bauteil beschädigt wird. Alle mittelfesten Typen **BEST-MK** Metallkleber sind **blau** eingefärbt.

hochfest

Die Verbindung ist mit Spezialwerkzeug nur schwer lösbar. Eine Beschädigung des Bauteiles beim Lösen der Klebeverbindung ist unter Umständen möglich. Nach Erwärmen der Fügeteile auf 300°C können diese Verbindungen ohne Beschädigung der Bauteile wieder gelöst werden. Alle hochfesten Typen **BEST-MK** Metallkleber sind **grün** eingefärbt.

superfest

Die Verbindung ist auch mit Spezialwerkzeug nur äußerst schwer lösbar. In der Regel wird das Bauteil beim Lösen beschädigt. Alle superfesten Typen **BEST-MK** Metallkleber sind **grün** eingefärbt.

Einteilung nach Wärmebeständigkeit

Alle niedrigfesten, mittelfesten, und hochfesten Typen **BEST-MK** Metallkleber sind in einem Temperaturbereich von **-60°C bis +155°C** einsetzbar, ohne daß die Klebung geschädigt wird. Alle superfesten Typen **BEST-MK** Metallkleber sind bei **Gewindeabdichtungs- und Gewindegewindesticherungsanwendungen** von **-55°C bis +175°C** belastbar. Werden **rotationssymmetrische Teile** mit superfesten Typen **BEST-MK** Metallklebern verklebt, so sind diese von **-55°C bis +220°C** thermisch belastbar. Als zusätzliche Gruppe hat die Firma **BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG** die Klasse der wärmefesten Klebstoffe eingeführt. Diese sind eine Sondergruppe der hochfesten Produkte und sind ebenfalls **grün** eingefärbt und für alle **Anwendungen** im Temperaturbereich von **-50°C bis +220°C** einsetzbar.

Nummernschlüssel

Anhand des **4-stelligen Nummernschlüssels** der Klebstoffe von **BEST-Klebstoffe** kann man sehr einfach auf die **Anwendung, Festigkeitsklasse und Viskosität** des Klebstoffes schließen.

Das Kürzel **MK** steht für **Metallkleber**

Die **1. Ziffer** kennzeichnet die **Hauptanwendung**

1	=	Schraubensicherung
2	=	Rohrdichtung
3	=	Flächendichtung
4	=	Fügeverbindung

- 4 -

Die 2. Stelle steht für die Festigkeitsklasse

1	=	niedrigfest
2	=	mittelfest
3	=	hochfest
4	=	superfest
5	=	wärmefest
8	=	lichthärtend als zusätzlicher Aushärtemechanismus

Die 3. und 4. Stelle kennzeichnet die jeweilige Viskosität in mPas

Dabei ist die 3. Ziffer die Potenz der 10-er Stellen
Die 4. Ziffer ist die erste Stelle der Viskositätsangabe

z.B. Der Klebstoff hat eine Viskosität von 8.000 mPas.

$8.000 = 10^3 \times 8$ Die Viskosität wird durch die Zahl **38** dargestellt.

Somit ist auch sichergestellt, daß je größer die letzten beiden Zahlen, um so höher ist die jeweilige Viskosität. Hat der Klebstoff eine Viskosität, welche sich nicht mit 2 Ziffern verschlüsseln läßt, so wird bis zur nächsten glatten Potenz aufgerundet.

z.B. der Klebstoff hat eine Viskosität von 1500 mPas. Sie wird auf 2.000 aufgerundet und läßt sich nun durch die Zahl 32 darstellen.

Einsatz von BEST-MK Metallklebern

Für **BEST-MK** Metallkleber ergeben sich 4 Hauptanwendungen. Dies sind das **Sichern von Schrauben** gegen selbsttätiges Losdrehen, das **Dichten von Gewinden** gegenüber gasförmigen, flüssigen und staubförmigen Medien, das **Dichten von Flächen** und das **Kleben von koaxialen Fügeteilen**.

Schraubensichern mit BEST-MK Metallklebern

Schraubverbindungen sind heute die wichtigsten lösbaren Verbindungen, die im Maschinenbau, in der Montage und Reparatur eingesetzt werden. Eine Schraubverbindung kann durch Lockern, Setzen und Losdrehen versagen. Dies wird durch Schraubensicherungen verhindert. Dabei ist das Sichern der Schrauben durch **BEST-MK** Metallkleber am wirksamsten und am wirtschaftlichsten. Gleichzeitig wird durch **BEST-MK** Schraubensicherungen die Schraube vor Passungsrost geschützt und gegen unterschiedlichste Medien abgedichtet.

Beim Einsatz von **BEST-MK** Metallklebern zum Schraubensichern sollte beachtet werden, ob und mit welchen Werkzeugen die Schraube wieder gelöst werden soll, welchen Temperaturen und welchen chemischen Einflüssen die Klebung standhalten soll und welche Gewindegrößen gesichert werden sollen. Danach richtet sich die Festigkeitsklasse und die Viskosität des eingesetzten Klebstoffes. Der Klebstoff wird in der Regel vor dem Aufdrehen der Mutter bzw. vor dem Eindrehen der Schraube in die Bohrung auf das gereinigte Gewinde aufgetragen. Anschließend wird die Schraubverbindung

- 5 -

- 5 -

hergestellt. **BEST-MK** Metallkleber härten auch auf leicht öligen Oberflächen aus und erzielen trotzdem hohe Festigkeitswerte, so dass das Gewinde nicht unbedingt gereinigt werden muss. Durch den Ölfilm kann die Festigkeit der Verbindung herabgesetzt werden. Deshalb ist es bei kritischen Anwendungen sinnvoll, einen **BEST-MK** Metallkleber zu verwenden, welcher in der Festigkeitsklasse eine Stufe höher liegt als notwendig. (z.B., bisher wurde auf gereinigten Schrauben ein mittelfestes Produkt verwendet. Die Schrauben sollen nun nicht mehr gereinigt werden. Somit ist es angebracht, ein hochfestes Produkt zu verwenden. Der Klebstoff ist nach dem Verschrauben abhängig von Material und Temperatur und Gewindegröße nach 3 bis 15 Minuten handfest.

Folgende Typen **BEST-MK** Metallkleber werden zum Sichern von Schrauben empfohlen:

BEST-MK 1122

niedrigste, niedrigviskose Schraubensicherung; für leicht lösbare Schraubverbindungen bei Gewindegrößen bis M 10; z.B. Madenschrauben, Justierschrauben

BEST-MK 1131

niedrigste, mittelviskose Schraubensicherung für leicht lösbare Schraubverbindungen bei allen Gewindegrößen; durch thixotrope Einstellung erfolgt kein Ablaufen vom Gewinde; z.B. Sichern der Schrauben beim Radwechsel an Kraftfahrzeugen; Sichern von Schrauben an Fahrrädern

BEST-MK 1222

mittelfeste, niedrigviskose Schraubensicherung für lösbare Schraubverbindungen bei Gewindegrößen bis M 10, welche nur im Reparaturfalle lösbar sein sollen; z.B. Sichern von Schrauben mit Feingewinde im Maschinenbau und der Feinmechanik

BEST-MK 1226

mittelfeste, niedrigviskose Schraubensicherung für lösbare Schraubverbindungen bei Gewindegrößen bis M 20, welche nur im Reparaturfalle lösbar sein sollen. Der Klebstoff ist thixotrophiert und hat eine gute Schmierwirkung.

BEST-MK 1231

mittelfeste, mittelviskose Schraubensicherung für lösbare Schraubverbindungen für alle Gewindegrößen; durch thixotrope Einstellung erfolgt kein Ablaufen vom Gewinde; durch den Zusatz von PTFE hat der Klebstoff eine gute Schmierwirkung. Gewinde, welche mit **BEST-MK 1231** benetzt sind, haben den Reibwert einer geölten Schraube; Standardschraubensicherung für alle im Reparaturfalle wieder lösbaren Schraubensicherungsanwendungen

BEST-MK 1312

hochfeste, kapillare Schraubensicherung zum nachträglichen Auftrag bestimmt. Wird in den Klebspalt kapillar eingezogen; auch für Fügeverbindungen geeignet

BEST-MK 1325

hochfeste, niedrigviskose Schraubensicherung für Schraubverbindungen welche hohen mechanischen, chemischen, thermischen Belastungen unterliegen; für Gewindegrößen bis M 20.; auch für Fügeverbindungen geeignet

- 5 -

BEST-MK 1331

hochfeste, mittelviskose Schraubensicherung für nicht wieder lösbare Schraubverbindungen bei allen Gewindegrößen; durch thixotrope Einstellung erfolgt kein Abfließen vom Gewinde; bei Einsatz an wieder lösbaren Schraubverbindungen brauchen die Schrauben nicht gereinigt zu werden; Standardschraubensicherung für alle Schraubverbindungen, welche im Reparaturfalle nicht gelöst werden müssen.

BEST-MK 1523

wärmefeste, niedrigviskose Schraubensicherung für alle Schraubverbindungen bis M10, welche Temperaturen bis 220°C ausgesetzt sind. z.B. im Motorenbau, an Trockenöfen.; auch für Fügeverbindungen geeignet.

BEST-MK 1531

wärmefeste, mittelviskose Schraubensicherung für alle Schraubverbindungen, welche Temperaturen bis 220°C ausgesetzt sind. z.B. im Motorenbau, an Trockenöfen.; auch für Fügeverbindungen geeignet.

Dichten von Gewinden mit BEST-MK Metallklebern

Gewindedichtungen verhindern das Entweichen von gasförmigen und flüssigen Medien bei Rohrverbindungen. Aufgrund von Vibrationen und wechselnden Druck- und Temperaturbelastungen zählen die Rohrverbindungen zu den dynamischen Systemen. **BEST-MK** Rohrdichtungen härten zu einem unlöslichen, zähartigen Kunststoff aus, der die Gewindegänge ausfüllt und so unabhängig von der Vorspannkraft Leckagen verhindert. Die Vorteile sind: Schmierung bei der Montage; Abdichtung bis zur Berstgrenze des Rohres; ein kontrolliertes Losdrehmoment ist auch noch nach Jahren gegeben; leicht von der Oberfläche abzuwischen, da eine Aushärtung nur im Gewinde selbst stattfindet; Preisgünstigstes Dichtungsmaterial pro abgedichtetes Gewinde; keine Korrosion im Gewinde

Folgende Typen **BEST-MK** Metallkleber werden zum Abdichten von Gewinden empfohlen:

BEST-MK 2138

niedrigfeste Rohrdichtung für alle Gewindegrößen geeignet; durch hohe Viskosität kein Auslaufen aus dem Gewinde; nicht thixotroph eingestellt, dadurch erfolgt eine selbsttätige Verteilung im Gewinde; leicht demontierbar; z.B. Abdichten von Druckluftanlagen; Abdichten von wasserführenden Leitungen

BEST-MK 2235

mittelfeste Rohrdichtung für alle Gewindegrößen geeignet; durch hohe Viskosität kein Auslaufen aus dem Gewinde; thixotroph eingestellt, mit Spezialwerkzeug demontierbar; z.B. Abdichten im Trinkwasserbereich. **KTW-Empfehlung** zur Abdichtung im Trinkwasserbereich (Kalt- und Warmwasser) **Dir.Tgb.-Nr.: C 1078/00/st**

BEST-MK 2238

mittelfeste Rohrdichtung für alle Gewindegrößen geeignet; durch hohe Viskosität kein Auslaufen aus dem Gewinde; nicht thixotroph eingestellt, dadurch erfolgt eine selbsttätige Verteilung im Gewinde; mit Spezialwerkzeug demontierbar; z.B. Abdichten und Sichern im Gasinstallationsbereich. **DVGW** zugelassen. **Registriernummer: NG-5146AT0300**

BEST-MK 2332

besonders geeignet zum Abdichten von Rohrverbindungen aus Metall / Metall, Metall / Kunststoff und in Kombination mit unserem Aktivator **BEST-Aktiv A** zum Abdichten von Rohrverbindungen aus Kunststoff / Kunststoff. Eine Besonderheit des Klebstoffes ist, dass er im ausgehärteten Zustand flexibel bleibt und somit Bewegungen, speziell der Kunststoffrohre abfedert, ohne an Dichtwirkung zu verlieren.

BEST-MK 2338

hochfeste Rohr- und Flächendichtung für alle Gewindegrößen geeignet; ohne Beschädigung des Gewindes nicht mehr lösbar; Einsatz bei hohen Drücken und aggressiven Medien; z.B. im Hydraulikbereich

BEST-MK 3147

niedrigfeste, leicht lösbare Rohr- und Flächendichtung für den Einsatz an groben Gewinden, welche öfters gelöst werden müssen; kein Wegfließen des Materials durch pastöse Einstellung

BEST-MK 3247

mittelfeste, lösbare Rohr- und Flächendichtung für den Einsatz an groben Gewinden, welche nur im Reparaturfalle wieder gelöst werden müssen; kein Wegfließen des Materials durch pastöse Einstellung; für hohe Drücke und aggressive Medien geeignet

Dichten von Flächen mit BEST-MK

BEST-MK anaerobe Flächendichtungen verhindern das Entweichen von Flüssigkeiten und Gasen, indem sie eine undurchdringliche Schicht zwischen zwei Flanschen bilden, die während der gesamten Lebensdauer bei Millionen von Maschinen und Kraftfahrzeugen ihre Aufgabe zuverlässig erfüllen. **BEST-MK** Flächendichtungen werden in flüssiger Form auf die Dichtfläche eines Flansches aufgebracht. Beim Zusammenfügen des Flansches fließt das Dichtungsmaterial in alle Zwischenräume, Spalten und Kratzer und bildet nach der Aushärtung eine dauerhafte Dichtung. Aufgrund der Wirkungsweise des Dichtungsmaterials lassen sich komplexe Dichtungen problemlos von Hand oder automatisch dosieren. Bei größeren Flächen kann der Auftrag mittels Pinsel oder Lammfellrolle erfolgen.

Folgende Typen **BEST-MK** werden zum Flächendichten empfohlen:

BEST-MK 3147

niedrigfeste, leicht lösbare Rohr- und Flächendichtung für den Einsatz an Flanschen, welche öfters gelöst werden müssen; kein Wegfließen des Materials durch pastöse Einstellung

BEST-MK 3247

mittelfeste, lösbare Rohr- und Flächendichtung für den Einsatz an Flächen und Flanschen, welche nur im Reparaturfalle wieder gelöst werden müssen; kein Wegfließen des Materials durch pastöse Einstellung; für hohe Drücke und aggressive Medien geeignet

- 7 -

Kleben von coaxialen Fügeteilen mit BEST-MK

BEST-MK Metallkleber werden als Fügeklebstoffe in Welle/Nabe-Verbindungen eingesetzt. Der Klebstoff wird flüssig auf die Fügeteile aufgebracht. Nach der Montage der Teile härtet der Klebstoff durch Luftabschluß und gleichzeitigem Metallkontakt aus. Aus der Verwendung von geklebten Verbindungen ergeben sich zahlreiche Vorteile:

- Reduzierung des Materialvolumens bei gleichbleibend hoher Kraftübertragung
- Verstärken oder Ersetzen von Längspressverbindungen
- Reduzierung der Fertigungskosten
- Kombinieren verschiedener Werkstoffe aufgrund ihrer jeweils optimalen Eigenschaften
- Kein Verzug bei der Montage von Bohrbuchsen
- Kein Verdrehspiel bei Passfeder- und Keilwellenverbindungen
- Herstellen exakterer und steiferer Verbindungen
- Erhöhte Festigkeit massiver Längspressverbindungen
- Einfacheres Zentrieren von Lagern und Buchsen
- Zusätzliches Element zur Wärmeableitung durch die Verbindung
- Kein Passungsrost und Fressen
- Fügen harter und weicher Teile ohne eine Beschädigung der Teile
- Gleichzeitiges Abdichten
- Reduzierung oder Eliminierung von Spannungen in den Fügeteilen

Häufige Anwendungsfälle sind:

- Montage von Lagern in Gehäusen oder auf Wellen
- Montage von Rotoren, Getrieberädern, Kettenrädern und Riemenscheiben auf Wellen
- Fügen von Zylinderlaufbuchsen
- Einbau von Kernlochdeckeln in Motoren
- Ersatz für Passfedern und Stiftschrauben

- 8 -

- 8 -

- Verhinderung von Verzug bei Präzisionswerkzeugen und -maschinen
- Montage von Führungsbuchsen für Bohrvorrichtungen
- Einbau von Öleinfüllstutzen in Gussteile
- Wiederherstellung der Genauigkeit verschlissener Gussteile

Häufig wird das Klebverfahren mit herkömmlichen Fügemethoden kombiniert und ergibt somit eine größere Sicherheit und erhöhte Belastbarkeit der Füge­teile wie:

- zusätzliches Kleben bei Press- oder Schrumpfsitz
- zusätzliches Kleben bei Pressverbindungen
- zusätzliches Kleben beim Warmschrumpfen
- zusätzliches Kleben bei Passfedern und Keilwellen

Folgende Typen **BEST-MK** werden zum Kleben koaxialer Füge­teile empfohlen:

BEST-MK 1312

hochfester, kapillarer Klebstoff zum Fügen koaxialer Füge­teile für enge Passungen und zum nachträglichen Auftrag; wird kapillar in den Fügespalt eingezogen; zum Imprägnieren und Abdichten von Gusseisen geeignet

BEST-MK 1325

niedrigviskoser, hochfester Klebstoff zum Fügen koaxialer Füge­teile und als hochfeste Schraubensicherung; Standardlagerbefestigung; besonders geeignet für Schrumpferklebungen

BEST-MK 1523

niedrigviskoser, hochtemperaturbeständiger Klebstoff für Gewinde und für Füge­verbindungen, wärmebeständig bis 220°C; zum Sichern von Schrauben und Gewinden und zum Verkleben von Buchsen, Lagern und Hülsen, universell einsetzbar

BEST-MK 1531

mittelviskoser, hochtemperaturbeständiger Klebstoff für Gewinde und für Füge­verbindungen, wärmebeständig bis 220°C; zum Sichern von Schrauben und Gewinden und zum Verkleben von Buchsen, Lagern und Hülsen, universell einsetzbar

BEST-MK 4422

niedrigviskoser, superfester öltoleranter Klebstoff zum Fügen koaxialer Füge­teile; genügt in der Festigkeit höchsten Ansprüchen; als Füge­teilklebstoff wärmebeständig bis 220°C; hat selbst an verölten Oberflächen noch extreme Festigkeit. Für Lagerbefestigungen, und Aufkleben von Zahn­rädern auf Wellen, besonders im Getriebebau und an sicherheitsrelevanten Bauteilen geeignet.

- 9 -

BEST-MK 4425

mittelviskoser, superfester Klebstoff zum Fügen koaxialer Fügeteile, als Fügeteilklebstoff wärmebeständig bis 220°C, universelles Fügeprodukt mit gutem Spaltfüllvermögen und schneller Handfestigkeit

BEST-MK 4433

hochviskoser, superfester Klebstoff zum Fügen koaxialer Fügeteile, genügt in der Festigkeit höchsten Ansprüchen, als Fügeteilklebstoff wärmebeständig bis 220°C, spezielles Fügeprodukt mit sehr großem Spaltfüllvermögen, sowie schneller Handfestigkeit

Für weitergehende Anforderungen fragen Sie nach unseren Sonderprodukten. Weitere Klebstofftypen für Ihre Produktion erstellen wir Ihnen gerne nach Ihren Erfordernissen und Ihren Vorgaben. Sprechen Sie uns an!!

Demontage von mit BEST-MK geklebten Verbindungen

Ausgehärtete BEST-MK Metallkleber können aufgrund Ihrer hohen Beständigkeit gegen aggressive Medien (siehe Beständigkeitsliste) nur mechanisch oder durch Kochen in starken Laugen oder Säuren entfernt werden. Bei Erwärmung der Verbindung auf ca. 300 bis 350°C erfolgt eine Zersetzung des Klebstoffes und die Verbindung kann wieder gelöst werden.

Lieferform

BEST-MK Metallkleber werden in 5g, 10g, 50g, 250g, 600g, 10kg und 30kg-Gebinden geliefert. Sondergebinde erhalten Sie auf Anfrage.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die Produkte sind lt. Gefahrstoffverordnung als Xi-reizend zu kennzeichnen. Reizt die Augen, die Atmungsorgane und die Haut. Die allgemeinen Regeln beim Umgang mit Chemikalien müssen beachtet werden. Weitere Angaben entnehmen Sie bitte den entsprechenden EG-Sicherheitsdatenblättern.

Die in dieser Information enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte der BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG basieren auf unseren neuesten Kenntnissen und Erfahrungen. Da die zu verklebenden Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir unbedingt, ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus der mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann. Wir behalten uns Änderungen, welche dem technischen Fortschritt dienen, vor.

Revision: 002

Revisionsdatum: 22.12.2004