

Three Bond 1402B

(Schrauben-Sicherungs-Klebstoff)

Three Bond 1402B enthält als Hauptbestandteile synthetische Harze und Gummi. Eine einmalige Anwendung verhindert die Lockerung, Leckage und Oxidation von Schrauben, Muttern und Bolzen. In der Regel müssen sich Schrauben, Muttern und Bolzen abschrauben lassen. Three Bond 1402B ist für Instandhaltungs- oder Reparaturarbeiten vorgesehen, wobei ungefähr 20 % mehr Kraft beim Lösen der Verschraubung aufgewendet werden muss als beim Einschrauben. Eine der herausragenden Eigenschaften von Three Bond 1402B ist, dass es eine ausgezeichnete Sicherung gewährleistet und dennoch leicht wieder entfernt werden kann.

Für Schrauben, die fest gesichert sein müssen und selten demontiert werden, empfehlen wir die anaeroben Klebedichtungen der Serie Three Bond 1300.

1. Merkmale

a) Leistungsfähigkeit

- Ausgehärtetes Three Bond 1402B ist elastisch und leistet daher hohen Widerstand gegen Vibrationen und Stöße.
- Aufgrund der niedrigen Viskosität dringt es in jeden kleinsten Zwischenraum von Gewinden und verhindert so die Lockerung von Schrauben.
- Verhindert Rosten und Oxidation.
- Hervorragende Sicherung und dennoch leicht zu entfernen

- Anwendbar in einem großen Temperaturbereich
- Weniger Beanstandungen aufgrund von Schraubenlockerungen sowie erhöhte Zuverlässigkeit von Maschinen
- Keine Ermüdungs- und Alterungserscheinungen wie bei Unterlegscheiben und Gewährleistung einer permanenten Sicherung

b) Wirtschaftlichkeit und Zweckmäßigkeit

- Die Verwendung von Unterlegscheiben, Splinten oder Doppelmuttern wird überflüssig.
- Three Bond 1402B erlaubt die Verwendung von weniger präzisen Schrauben und Bolzen, was eine erhebliche Kostenersparnis zur Folge hat.
- Die Materialprüfung kann vereinfacht werden. Bis heute mussten viele Unterlegscheiben, Splinte, usw. speziellen Anforderungen entsprechen. Three Bond 1402B kann jedoch unabhängig von der Schraubenform bzw. -größe universal eingesetzt werden.

2. Typische Eigenschaften

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Farbe	Blau-grün	
Viskosität bei 25°C	400	mPa·s
Dichte bei 25°C	1,20	g/cm ³
Nichtflüchtige Bestandteile	28	%
Lagerfähigkeit bei 25°C	24	Monate

3. Testergebnisse

a) Sicherungskraft als Funktion der Aushärtungszeit

Anfangsdrehmoment	0,0 Nm			
Aushärtungszeit	1 d	2 d	3 d	7 d
Losbrechmoment [N·m]	3,5	6,0	6,5	7,5

Die Losbrechmomente wurden an Muttern und Bolzen aus Eisen mit einem Durchmesser von 10 mm getestet. Die Probestücke wurden durch Entfetten vorbereitet. Sofort nach dem Auftragen von Three Bond 1402B auf das Gewinde wurden die Muttern und Bolzen festgezogen und anschließend die Losbrechmomente in obigen Zeitintervallen bei Raumtemperatur gemessen.

b) Thermische Beständigkeit

Temperatur	25°C	50°C	70°C
Losbrechmoment [N·m]	7,5	6,0	3,0

Die Losdrehmomente wurden an Muttern und Bolzen aus Eisen mit einem Durchmesser von 10 mm getestet. Die Probestücke wurden durch Entfetten vorbereitet. Sofort nach dem Auftragen von Three Bond 1402B auf das Gewinde wurden die Muttern und Bolzen festgezogen (Anfangsdrehmoment: 0,0 Nm). Nach einer Lagerung von 7 Tagen bei Raumtemperatur wurden sie eine Stunde lang auf 70°C erhitzt und dann bei dieser Temperatur die Losdrehmomente gemessen.

4. Hinweise

Den Klebstoff im Originalbehälter dicht geschlossen halten und an einem dunklen, trockenen, gut belüfteten und kühlen Ort aufbewahren.

- Lassen Sie das Produkt vor dem Öffnen des Behälters erst Raumtemperatur erreichen, da sich ansonsten Tauniederschlag bilden kann.
- Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Feuchtigkeit, Fett und sonstige Verunreinigungen von den Fügeflächen entfernt werden.
- Den Klebstoff mit einer Bürste auf das Gewinde auftragen. Nach dem Befestigen genügt ein Tropfen auf dem Schraubenkopf, da er in kleinste Zwischenräume dringt. (Der 200 g Behälter ist mit einer Kunststoffdüse versehen, hier ist eine Bürste nicht erforderlich). Eine weitere zweckmäßige Methode ist das Eintauchen von Gewinden in den Klebstoff.
- Schrauben nicht berühren, bevor der Klebstoff nicht vollständig ausgehärtet ist (ca. 24 h).
- Zum Lösen der Schrauben oder Bolzen ist ein ca. 20 % höheres Drehmoment als beim Befestigen erforderlich.
- Einmal ausgegossenes Produkt sollte nicht mehr in den Originalbehälter zurückgegossen werden. Überschüssiges Material kann problemlos mit einem Tuch entfernt werden.

5. Verkaufseinheiten

200 g und 1 kg Dosen

Die hier angegebenen Daten und Empfehlungen wurden nach bestem Wissen erstellt und können aufgrund unserer Testergebnisse und Erfahrungen als zuverlässig angesehen werden. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungshinweise nicht verantwortlich sein können. Vor dem Gebrauch empfehlen wir, Versuche durchzuführen, ob sie den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Ein Anspruch daraus ist jedoch ausgeschlossen. Für falschen und zweckfremden Einsatz trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.