



Besondere Merkmale

- Sofortige Niederdruckabdichtung
- Kein Schrumpfen
- Bildet keine Rückstände, die enge Kanäle zusetzen könnten
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Chemikalien
- Gute Festigkeit bei Hochdruck
- WRAS Zulassung zum direkten Kontakt mit Trinkwasser

Beschreibung

Permabond® A1044 ist ein schnell härtendes Dichtmittel zur Befestigung und Abdichtung von metallischen Rohrverbindungen. Aufgrund seiner ausgezeichneten Chemikalienbeständigkeit kann Permabond A1044 sogar in Verbindung mit aggressiven Medien eingesetzt werden. Die bei Einsatz von PTFE-Bändern oder Hanf bekannten Nachteile werden durch Verwendung von Permabond A1044 vermieden, und es wird eine dauerhafte und langlebige Abdichtung erzielt.

Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Acryl Unikomponente
Farbe	Weiß
Viskosität bei 25°C	2rpm: 70.000 mPa.s (cP) 20rpm: 9.000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,1
Fluoreszenz	Ja

Leistungen: Aushärtungswerte

Spaltfüll bis zu	0,5 mm 0,02"
Gewinde bis zu	M56 2"
Handlingsfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	5-10 Minuten*
Funktionsfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	30 Minuten
Endfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	24 Stunden

* Handlingsfestigkeit bei 23°C. Kupfer und Kupferlegierungen beschleunigen die Aushärtung, inaktive Oberflächen (wie rostfreier Stahl oder Zink) sowie niedrige Temperaturen und große Spalte verlängern die Aushärtezeit. Um die Aushärtezeit zu verringern, kann der Oberflächenaktivator Permabond A905 verwendet oder die Verklebung erwärmt werden.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.

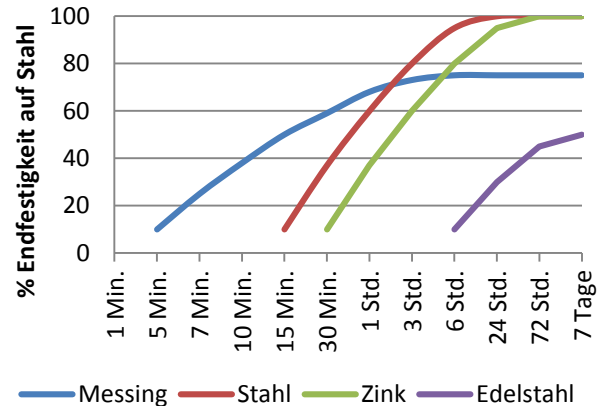
Permabond A1044

Global TDS Revision 4

27 November 2014

Seite 1/2

Aushärtegeschwindigkeit



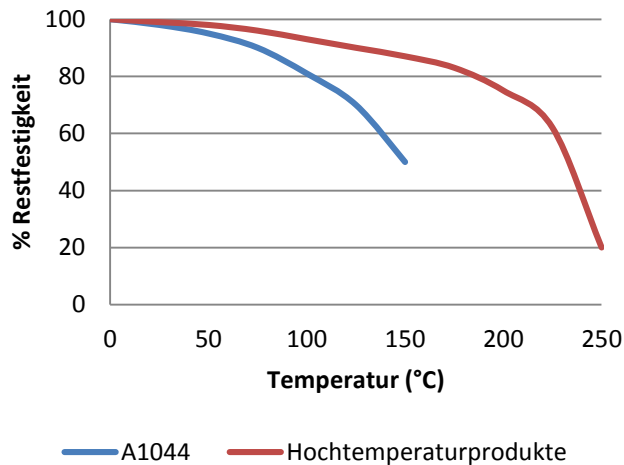
* Dies sind typische Werte auf Stahloberflächen bei 23°C. Kupfer und Kupferlegierungen beschleunigen die Aushärtung, inaktive Oberflächen (wie rostfreier Stahl oder Zink) sowie niedrige Temperaturen und große Spalte verlängern die Aushärtezeit. Um die Aushärtezeit zu verringern, kann der Oberflächenaktivator Permabond A905 verwendet oder die Verklebung erwärmt werden.

Leistungen bei Endfestigkeit

Drehfestigkeit (M10 Stahl ISO10964)	Losbrech 20 N·m 180 in.lb Weiter 10 N·m 90 in.lb
Drehfestigkeit (M10 Zink ISO10964)	Losbrech 24 N·m 210 in.lb Weiter 12 N·m 105 in.lb
Scherfestigkeit (Stahl ISO10123)	17 MPa 2500 psi
Wärmeausdehnungskoeffizient	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Dielektrische Festigkeit	11 kV/mm
Wärmeleitvermögen	0,19 W/(m.K)



Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Losbrechfestigkeit wurde bei verzinkten Schrauben M10 gemäß ISO 10964 geprüft. Aushärtung bei 23°C über 24 Stunden. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

A1044 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schweiß-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Beständigkeit gegen Chemikalien

Eintauchen (1000 Stunden)	Temperatur (°C)	Restfestigkeit (%)
Motoröl	125	100
Wasser/Glycol	75	93
Benzin Bleifrei	23	100
Bremsflüssigkeit	23	95
99% Ethanol	23	95
Aceton	23	60

Dieses Produkt ist nicht geeignet für Verbindungen, die in direktem Kontakt mit Dampf oder reinem Sauerstoff stehen. Ein längerer Kontakt mit starken Säuren, Laugen oder stark polaren Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Warnung: Das Produkt könnte u.U. einige Thermoplaste angreifen. Dem Anwender wird daher empfohlen, vor Gebrauch eine entsprechende Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

Vorbereitung der Oberflächen

Anaerob härtende Klebstoffe tolerieren zwar leichte Oberflächenkontaminierung, optimale Ergebnisse werden jedoch nur auf sauberen, trockenen und entfetteten Oberflächen erzielt. Zur Reinigung empfehlen wir die Verwendung von PermaBond Cleaner A.

Im Allgemeinen werden auf rauen Oberflächen (ca. 25µm) höhere Festigkeiten als auf glatten oder polierten Oberflächen erzielt.

Um die Aushärtezeit besonders auf inaktiven Oberflächen wie Zink, Aluminium und rostfreiem Stahl zu verringern, empfehlen wir den Oberflächenaktivator PermaBond A905.

Hinweise zur Anwendung

Tragen Sie das Dichtmittel als ununterbrochene, umlaufende Wulst auf 1 bis 2 Gewindegänge am Anfang des Gewindes auf. Tragen Sie genug Klebstoff auf, um eine komplette Versiegelung zu erreichen.

Bei konischen (Innengewinde) oder zylindrischen (Außengewinde) Gewindeverbindungen sollte der Klebstoff dort aufgetragen werden, wo die Gewinde die größte Kontaktfläche haben. Bei diesen Gewindeverbindungen können größere Spalte - und dadurch verlängerte Aushärtezeiten - als erwartet auftreten. Verwenden Sie normale Werkzeuge zum Festziehen.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C (41 bis 77°F)
Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.	

Ihr Lieferant:

T-E-Klebertechnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

Großer Kolonnenweg 3
Tel.: 0511 - 353982 - 0
Internet: www.t-e-klebertechnik.de

30163 Hannover
Fax: 0511 353982 - 40
mail: infotek@t-e-klebertechnik.de



Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.

PermaBond A1044

Global TDS Revision 4

27 November 2014

Seite 2/2