

Besondere Merkmale

- Justierung der Klebteile noch in der Aushärtung möglich
- Keine Rückstandsbildung, die enge Kanäle zusetzen könnte
- Sofortige Abdichtung im Niederdruckbereich
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Chemikalien
- KIWA zertifiziert
- WRAS Zulassung zum direkten Kontakt mit Trinkwasser

Beschreibung

Permabond® A131 wurde speziell zur Abdichtung von metallischen Rohr- und Gewindeverbindungen entwickelt. Das Dichtmittel ist für den Einsatz in gas- und flüssigkeitleitenden Rohrsystemen, auch im Trinkwasserbereich, geeignet. Permabond A131 läßt sich sehr einfach verarbeiten, und es wird eine sofortige und dauerhafte Abdichtung der Verbindung erzielt. Innerhalb der ersten 30 Minuten nach dem Verkleben ist eine Justierung der Teile möglich. Wenn ein Lösen der Verbindung erforderlich sein sollte, kann dies sehr einfach mit normalem Werkzeug erfolgen.

Physikalische Eigenschaften

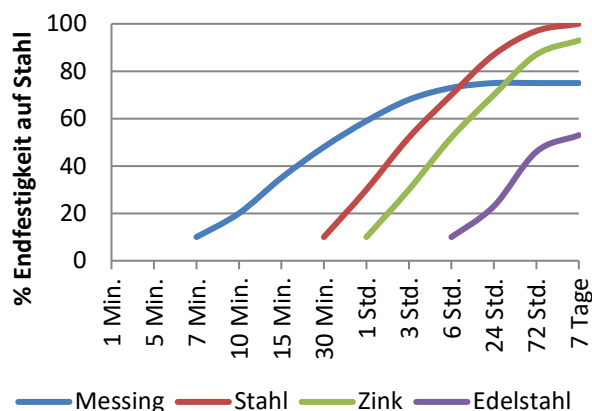
Chemikalische Gruppe	Methacrylatester
Farbe	Weiß
Viskosität bei 25°C	2rpm: 40.000 mPa.s (cP) 20rpm: 6.000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,1
Fluoreszenz	Ja

Leistungen: Aushärtungswerte

Spaltfüll bis zu Gewinde bis zu	0,5 mm 0.02 in M56 2 in
Handlingsfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	45 Minuten*
Funktionsfestigkeit (M10 Stahl)@23°C	2 Stunden
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.

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.

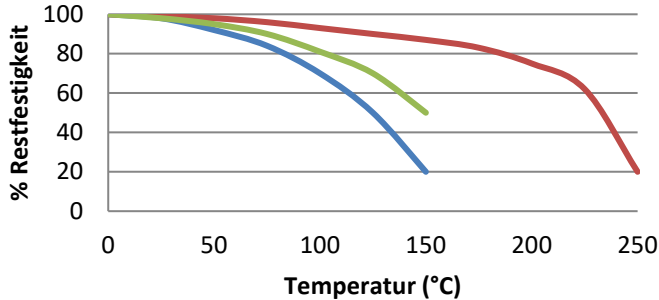
Leistungen bei Endfestigkeit

Drehfestigkeit (M10 Stahl ISO10964)	Losbrech 10 N·m 90 in.lb Weiter 7 N·m 60 in.lb
Scherfestigkeit (Stahl ISO10123)	12 MPa 1700 psi
Wärmeausdehnungskoeffizient	90 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Dielektrische Festigkeit	11 kV/mm
Wärmeleitvermögen	0,19 W/(m.K)

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 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.

Hitzebeständigkeit



— A131

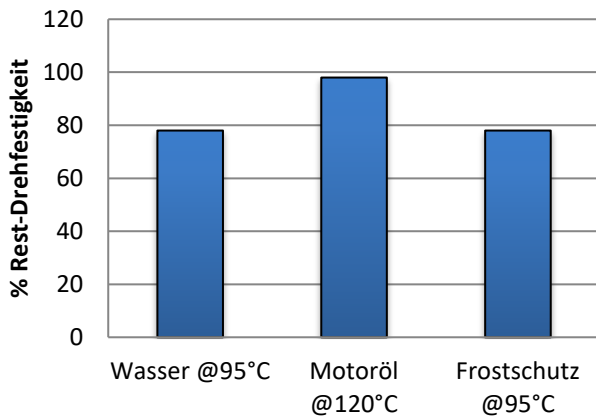
— Hochtemperaturprodukt
e

„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.

A131 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Beständigkeit gegen Chemikalien

Stahl M8
MutterSchrauben
7 Tage in Flüssigkeit



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.

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 A131

Vorbereitung der Oberflächen

Die besten Ergebnisse werden auf blanken Metalloberflächen erzielt. Entfernen Sie Farbe, Hanffasern, PTFE-Band oder andere Oberflächenverunreinigungen vom Klebepbereich, die die Aushärtung beeinträchtigen könnten. Zur Entfernung von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen wird die Verwendung eines geeigneten Reinigers auf Lösungsmittelbasis (wie Aceton oder Isopropanol) empfohlen. Lassen Sie das Lösungsmittel verdunsten, bevor Sie den Klebstoff auftragen.

Um die Aushärtezeit zu verkürzen, insbesondere auf inaktiven Oberflächen (z. B. Zink, Aluminium und Edelstahl), kann der Einsatz von PermaBond A905 oder ASC10 erwogen werden.

Hinweise zur Anwendung

- 1) Tragen Sie eine durchgehende Raupe in Umfangsrichtung 1-2 Fäden von der Vorderkante entfernt auf.
- 2) Stellen Sie bei konischen/parallelen Gewinden sicher, dass der Klebstoff dort positioniert ist, wo die Gewinde vollständig eingreifen. Lücken und Aushärtezeiten können bei dieser Verbindungskonfiguration größer als erwartet sein.
- 3) Stellen Sie sicher, dass ausreichend Klebstoff aufgetragen wird, um eine vollständige Abdichtung zu erzielen.
- 4) Ziehen Sie die Komponenten mit geeigneten Werkzeugen fest. Nicht einstellen. Lassen Sie das Produkt vollständig aushärten, bevor Sie das Teil verwenden (niedrigere Temperaturen oder große Lücken verlängern die Aushärtezeit).

Hinweis: Klebstoff außerhalb einer geschlossenen Fuge (d. h. überschüssiges Material) bleibt aufgrund des Luftkontakts ungehärtet. Der Klebstoff in der Fuge härtet fest aus. Stellen Sie sicher, dass die Klebstoffviskosität für Ihre Gewindegröße geeignet ist.

Video-Link

Gebrauchsanleitung für Rohrdichtungsmasse:
<https://youtu.be/z0LfIDDZvU>



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.	

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.

www.permabond.com

• **Deutschland: 0800 101 3177**

• **General Enquiries: +44 (0)1962 711661**

• **US: 732-868-1372**

• **Asia: + 86 21 5773 4913**

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com