

Gebrauchsanweisung für anaerob härtende Fügeverbindungen

Allgemeines / Anwendungsgebiet / Aushärtung

Die flüssigen, einkomponentigen Fügeverbindungen sind anaerob härtende Klebstoffe zum Befestigen von Lagern und anderen zylindrische Bauteilen auf Wellen und in Gehäusen. Der Klebstoff wird im flüssigen Zustand aufgetragen und härtet aus, sobald zwischen zwei metallischen Fügepartnern Sauerstoffausschluss besteht.

Zertifizierungen sind in den Technischen Datenblättern aufgeführt.

Vorbehandlung der Oberflächen

Bauteiloberflächen gut mit dem Metallreiniger 9190 entfetten und trocknen lassen.

Im Falle inaktiver Metalloberflächen kann eine Bauteiloberfläche mit dem Aktivator 4900 benetzt (besprüht oder getaucht) werden. Lösungsmittel abdampfen lassen. Beachten Sie dazu auch das Technische Datenblatt des Aktivators

Verarbeitung / Montage

Bei Schiebeseiten:

den Klebstoff ringförmig an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile unter 90° - Drehung fügen. ¹

Bei geklebten Längspresspassungen:

den Klebstoff gleichmässig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile zügig bei grossem Vorschub fügen. ¹

Bei heiss gefügten Schrumpfverbindungen:

den Klebstoff als gleichmässige, durchgängige Schicht auf die Welle auftragen. Die Nabe auf $\leq 130^{\circ}\text{C}$ erwärmen. Die Bauteile zügig fügen. ¹

¹ Bis zum Erreichen der Handfestigkeit dürfen die Bauteile nicht bewegt werden.

Demontage

Verbindungen mit handelsüblichen Standardwerkzeugen, wie z.B. Hydraulikpresse oder Abzieher, demontieren. Falls die Festigkeit zu hoch ist, geklebten Bereich auf $\geq 250^{\circ}\text{C}$ erwärmen und im erwärmten Zustand demontieren.

Hinweis

Zur eigenen Sicherheit lesen Sie bitte die Informationen im Sicherheitsdatenblatt. Ebenfalls ist das technische Datenblatt zur korrekten Verarbeitung hinzuzuziehen.

Die hier veröffentlichten Empfehlungen und Angaben dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet.

Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmassnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschliesslich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schliesst im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschliesslich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können.

Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmässigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

PC/06.12.2022