



### PRODUKTBESCHREIBUNG

BONDAN AN22 ist eine lösemittelfreie, **niedrigfeste**, anaerob härtende Schraubensicherung. Der Klebstoff ist zum Sichern und Dichten von Gewindeverbindungen ideal geeignet und ermöglicht eine leichte Demontierbarkeit mit einfachem Werkzeug. Auch bei größeren Klebeflächen ist die Demontage ohne Erwärmen und ohne Beschädigung im Regelfall möglich.

BONDAN AN22 weist eine mittlere Viskosität auf, wobei durch die thixotrope Produkteinstellung unerwünschtes Verlaufen verhindert wird.

In ausgehärtetem Zustand zeichnet sich der Klebstoff durch hohe dynamische Dauerfestigkeit bei gutem Langzeittemperaturverhalten aus. Das Produkt schützt vor Undichtigkeiten durch Stöße und Vibrationen sowie gegen selbstständiges Losdrehen der Schraube.

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Farbe	violett
Chemische Basis	Di-Methacrylatester
Viskosität bei 25 °C	800 - 1200 mPa·s (Brookfield, Sp. 3, 30 rpm); thixotrop
Dichte bei 25 °C (DIN EN 542)	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Max. Spalt	0,25 mm bzw. M36
Handfestigkeit (RT, M10):	
Zinkphosphatiert	< 20 min
Edelstahl	< 20 min
Verzinkt	< 20 min

Die Aushärtegeschwindigkeit wird im Wesentlichen von Materialoberflächen, Klebespalt bzw. Aushärtetemperatur etc. beeinflusst. Im Fall von passiven Oberflächen und/oder niedrigen Temperaturen kann die Aushärtung durch den Einsatz unseres Aktivators BONDAN AT91 beschleunigt werden.

### EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Losbrechmoment (ISO 10964)	≈ 5 Nm
Weiterdrehmoment (ISO 10964)	< Losbrechmoment
Druckscherfestigkeit (in Anlehnung an ISO 10123)	≈ 2,5 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit	-60°C/+150°C

### Chemikalienbeständigkeiten (DIN 53287 - Testmethode in Anlehnung an DIN 54454)

Angegeben ist die relative Festigkeit in % nach 1000 h Einwirkung der spezifischen Chemikalie

Wasser/Glykol (87 °C)	80 %
Motoröl (MIL-L-46 152; 125 °C)	90 %
Benzin (RT)	95 %
Bremsflüssigkeit (RT)	95 %
Ethanol (RT)	90 %
Aceton (RT)	90 %



### VERARBEITUNGSHINWEISE

- Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.
- Saubere, fettfreie und trockene Oberflächen ergeben höchste Festigkeiten.
- Verschmutzte Oberflächen vor dem Kleben gründlich reinigen.
- Bei der Teilereinigung auf ausreichende Abluftzeit achten.
- Die Aushärtezeit wird im Wesentlichen von Materialpaarung, Aushärtetemperatur, Klebespalt und Klebefläche beeinflusst.
- Demontage und Entfernen von Klebstoffrückständen wird durch Erwärmung auf 250°C erleichtert.
- Dieses Produkt ist nicht für den Einsatz in einer reinen Sauerstoff-Atmosphäre oder in stark oxidierenden Umgebungen geeignet (z. B. Chlor).

### LAGERSTABILITÄT

- 12 Monate bei 8 bis 21 °C im ungeöffneten Originalgebinde
- Arbeitsflaschen grundsätzlich nicht im Kühlschrank lagern

### PRODUKTKENNZEICHNUNG

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

### GEBINDEGRÖßEN

- Arbeitsflaschen 50 g, 250 g

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Praxiserfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Vor dem Serieneinsatz empfehlen wir die Durchführung von Versuchen. Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt gründlich lesen.