



### PRODUKTBESCHREIBUNG

BONDAN AN48 ist eine lösemittelfreie, **hochfeste**, anaerob härtende Fügeverbindung. Der Klebstoff ist zum Befestigen koaxialer Füge­teile (z.B. Lager, Buchsen, Welle/Nabe-Verbindungen, etc.) und zum Sichern und Dichten von Gewindeverbindungen ideal geeignet.

Bei BONDAN AN48 handelt es sich um einen schnell aushärtenden Klebstoff, sodass eine Handfestigkeit auf geeigneten Metallen bereits nach weniger als 15 Minuten erreicht wird. Aufgrund der niedrigen Viskosität wird durch Kapillarkräfte eine gute Benetzung der Füge­teile bei dennoch geringem Ablaufverhalten ermöglicht.

BONDAN AN48 zeichnet sich im ausgehärteten Zustand durch seine hohe Festigkeit sowie seine gute Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit aus.

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Farbe	grün
Chemische Basis	Di-Methacrylatester
Viskosität bei 25 °C	400 – 900 mPa·s (Brookfield, Sp. 2, 30 rpm)
Dichte bei 25 °C (DIN EN 542)	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Max. Spalt	0,20 mm bzw. M36/R 1½“
Handfestigkeit (RT, M10):	
Zinkphosphatiert	< 15 min
Edelstahl	< 15 min
Verzinkt	< 15 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)	> 20 Nm
Weiterdrehmoment (ISO 10964)	55 - 70 Nm
Druckscherfestigkeit (in Anlehnung an ISO 10123)	25 – 35 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)	90 %
Motoröl (MIL-L-46 152; 125 °C)	100 %
Benzin (RT)	100 %
Bremsflüssigkeit (RT)	100 %
Ethanol (RT)	100 %
Aceton (RT)	95 %

# TECHNISCHES DATENBLATT

## BONDAN AN48

Überarbeitet am: 03.03.2021

Version: 1.001



### 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.