



OPIS PRODUKTU

BONDAN AN01 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o **wysokiej** klasie wytrzymałości. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu kontaktu z powietrzem i przy ścisłym przyleganiu powierzchni metalowych. Tworzy połączenia trudnodemontowalne (zalecane jest podgrzanie połączenia przy próbie demontażu do ok. +100°C). Jego niska lepkość i moment zrywający predysponują produkt do zastosowania w połączeniach współosiowych (np. łożysk, tulei). Produkt ten stosowany jest w połączeniach narażonych na duże obciążenia dynamiczne np. śruby i nakrętki w korpusach silników, obudowach pomp lub innych elementach złącznych, gdzie wymagana jest maksymalna wytrzymałość. Jest odporny na wysoką temperaturę i większość mediów przemysłowych.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Baza chemiczna	estry kwasu metakrylowego
Kolor	zielony
Lepkość w temp. 25°C	150 - 400 mPa·s (Brookfield, Sp. 4, 30 rpm)
Gęstość w temp. 25°C (DIN EN 542)	1,1 g/cm ³
Maksymalny luz	0,15 mm
Maksymalna średnica gwintu	M24
Wytrzymałość wstępna (RT, M10)	
cynk fosfatyzowany	< 30 minut
stal szlachetna	< 30 minut
ocynk	< 30 minut

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO

Moment obrotowy zrywający (ISO 10964)	> 25 Nm
całkowity (ISO 10964)	55 - 70 Nm
Wytrzymałość na ścinanie (ISO 10123)	30 - 35 N/mm ²
Odporność temperaturowa	- 60°C do +150°C

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

(DIN 53287 – test w oparciu o DIN 54454)

* Wynik podany w % wytrzymałości właściwej po działaniu substancji chemicznej przez 1000h; RT – temperatura pokojowa

woda/glikol (+87°C)	90 %
olej silnikowy (MIL-L-46 152; +125°C)	100 %
benzyna (RT)	100 %
płyn hamulcowy (RT)	100 %
etanol (RT)	100 %
aceton (RT)	95 %



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I SPOSÓB UŻYCIA

- Przed rozpoczęciem pracy wskazane jest zapoznanie się z kartą charakterystyki produktu.
- Zabrudzone powierzchnie należy oczyścić mechanicznie oraz odtłuścić za pomocą BONDAN Cleaner.
- Przygotowane powierzchnie powinny być suche.
- Na jedną z łączonych powierzchni nanieść niewielką ilość preparatu:
 - w przypadku uszczelnień połączeń gwintowych należy nanieść preparat na trzy pierwsze zwoje gwintu zewnętrznego, równomiernie na całym obwodzie.
 - w przypadku łączenia gwintów nieprzelotowych - pokrywać gwint wewnętrzny.
 - w połączeniach pasowanych - prowadzić montaż wykonując ruch obrotowy.
 - przy połączeniach wciskanych - nanieść klej na obydwie powierzchnie.
- Po upływie 3 minut nie należy poruszać łączonych elementów, gdyż grozi to zerwaniem tworzących się połączeń.
- Podwyższona temperatura i użycie aktywatora przyspieszają proces utwardzania.

Aktywator BONDAN AT91 należy stosować w następujących przypadkach:

- łączenie elementów w temperaturze poniżej +15 °C,
- łączenie elementów pasywnych,
- konieczność skrócenia czasu technicznego montażu.

OKRES MAGAZYNOWANIA

12 miesięcy w temperaturze od +8°C do +21°C w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach. Nie przechowywać w lodówce.

OZNAKOWANIE PRODUKTU

Zgodnie z kartą charakterystyki produktu.

OPAKOWANIA

Butelki robocze 50 g, 250g

Wszystkie podane zalecenia i informacje są oparte na naszych własnych badaniach i jesteśmy przekonani, że są one wiarygodne. Nie możemy ręczyć za efekty zastosowania naszych produktów; produkty są sprzedawane, a próbki udostępniane bez gwarancji wyrażonej wprost czy też sugerującej, iż są przeznaczone do jakiegoś konkretnego zastosowania. Użytkownik powinien sam przeprowadzić testy potwierdzające przydatność produktu do własnych zastosowań. Żaden agent, przedstawiciel lub pracownik naszej firmy nie ma upoważnienia do zmiany tej klauzuli. Zapewniamy sobie możliwość zmiany treści wynikające z postępu technicznego.