

Three Bond 1360

(Anaerobe Klebedichtung / Wärmebeständig)

Bei dem Produkt Three Bond 1360 handelt es sich um eine einkomponentige, anaerobe Reaktivklebedichtung ohne Lösungsmittel, die speziell für die Montage mittelgroßer Schrauben und Gewinde von M8 bis M36 entwickelt wurde. Sie wird in flüssiger Form bei Raumtemperatur auf eine der zu verbindenden Fügeflächen aufgetragen. Nach der Montage der Teile bildet sich innerhalb kürzester Zeit eine starke Klebedichtung, die der Oberflächenstruktur der Paßflächen vollständig angepasst ist. Alle Rauigkeiten im Mikrobereich, wie Bearbeitungsriefen und Kratzer werden ebenso ausgefüllt wie Unebenheiten im Makrobereich (Welligkeit der Paßfläche) und gewährleisten somit absolute Konformität. Durch die hochwiderstandsfähigen chemischen Eigenschaften und die gute Kohäsion wird gleichzeitig eine große Festigkeit innerhalb der Klebedichtung erzielt.

1. Merkmale

- Extrem einfach zu dosieren und aufzutragen, da einkomponentig und ohne Lösungsmittel.
- Die anaerobe Aushärtung beginnt sofort nach der Montage der Passstücke durch den Luftabschluss und den Metallkontakt (hierfür eignen sich fast alle Metalle).
- Da ein Verfestigen durch Wärme nicht stattfindet, können zusammengefügte Teile bei der Reparatur von Maschinen ohne Schwierigkeit voneinander gelöst werden.

- Hervorragende chemische und thermische Beständigkeit sowie ausgezeichnete Vibrations- und Stoßfestigkeit durch die guten mechanischen Eigenschaften.

2. Typische Eigenschaften

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Farbe	Rot	
Viskosität bei 25°C	1150	mPa·s
Dichte bei 25°C	1,07	g/cm ³
Optimale Fugentoleranz	0,01 ~ 0,03	mm
Maximale Fugentoleranz	0,3	mm
Funktionsfest bei 25°C	6	h
Endfest bei 25°C	36	h
Losbrechmoment Fe (M10 x P1,5)	29	N·m
Weiterdrehmoment Fe (M10 x P1,5)	20	N·m
Druck-Scherfestigkeit Fe (0,01 mm Spiel)	28	MPa
Druck-Scherfestigkeit Fe (0,05 mm Spiel)	21	MPa
Temperatureinsatzbereich	- 60 ~ 200	°C
Lagerfähigkeit bei 25°C	9	Monate

3. Losbrechmoment als Funktion des Probenmaterials

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Fe-Schraube M10	29	N·m
Sus-Schraube M10	16	N·m
Al-Schraube M10	18	N·m
CuZn-Schraube M10	14	N·m
ZnCr-Schraube M10	14	N·m
Ni-Schraube M10	22	N·m
Fe ₃ O ₄ -Schraube M10	25	N·m

4. Aushärtungszeit als Funktion der Temperatur

Temperatur	Aushärtungszeit
25°C	36 h
80°C	60 min
100°C	45 min
120°C	30 min

5. Hinweise

- Die Klebedichtung im Originalbehälter dicht geschlossen halten und an einem dunklen, trockenen, gut belüfteten und kühlen Ort aufbewahren.
- Lassen Sie das Produkt vor dem Öffnen des Behälters erst Raumtemperatur erreichen, da sich ansonsten Tauniederschlag bilden kann.
- Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Feuchtigkeit, Fett und sonstige Verunreinigungen von den Fügeflächen entfernt werden.

- Die Klebedichtung je nach Fugenebedingungen (Breite, Rauhtiefen, Unebenheiten usw.) in entsprechender Menge gleichmäßig auf eine der Fügeflächen auftragen und die Teile sofort zusammenfügen, richtig positionieren und fixieren.
- Falls die Klebedichtung mithilfe unserer Dosiersysteme aufgetragen wird, erlaubt dies selbst bei komplizierten Formen stets eine gleichmäßige, saubere und zuverlässige Dosierung bei minimalem Verbrauch.
- Einmal ausgegossenes Produkt sollte nicht mehr in den Originalbehälter zurückgegossen werden. Überschüssiges Material kann problemlos mit einem Tuch entfernt werden.

6. Verkaufseinheiten

50 g und 250 g Flaschen

Die hier angegebenen Daten und Empfehlungen wurden nach bestem Wissen erstellt und können aufgrund unserer Testergebnisse und Erfahrungen als zuverlässig angesehen werden. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungshinweise nicht verantwortlich sein können. Vor dem Gebrauch empfehlen wir, Versuche durchzuführen, ob sie den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Ein Anspruch daraus ist jedoch ausgeschlossen. Für falschen und zweckfremden Einsatz trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.