

Scotch-Grip™ 2353

Schraubensicherungs-Klebstoff

Produktinformationen

09/03

Beschreibung



Scotch-Grip 2353 ist ein mikroverkapselter Schraubensicherungs-Klebstoff auf Basis von Epoxidharzen, der speziell für die Vorbeschichtung von Schrauben entwickelt wurde. Nach der Beschichtung bleibt der Klebstoff solange inaktiv, bis er durch den Kapselbruch beim Einschrauben aktiviert wird und dann bei Raumtemperatur aushärtet. Zusätzlich zur Verklebung erfolgt eine Abdichtung gegen Öl, Wasser und Treibstoff. Nach vollständiger Härtung ist der Klebstoff eine zuverlässige Schraubensicherung gegen selbsttätiges Losdrehen. Er findet im Fahrzeugbau sowie bei Sicherheitsbauteilen seine Anwendung.

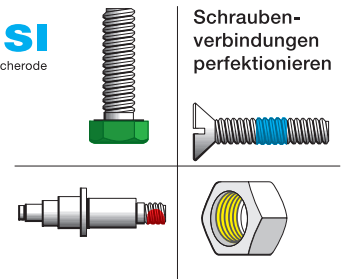
Anwendungsbereiche

Scotch-Grip 2353 ist geeignet zur Vorbeschichtung von Gewindeteilen, bei denen es in erster Linie um Sicherheitsanforderungen geht. Die Vorbeschichtung kann sowohl auf Schrauben, Stifte und Zeichnungsteile als auch auf Gewindestopfen, Rohrverbindungen und Muttern aufgebracht werden. Aufgrund der hohen Festigkeit ist nur eine erschwerte Demontage der auspolymerisierten Verbindung möglich.

Scotch-Grip 2353 erfüllt die Forderung folgender Normen und Spezifikationen:
DIN 267, Teil 27, General Motors GM 6175 M, GM 00151, Ford ESA-M2G200A, ESS-M11P24A2, DBL 8830 u.v.m.

Eigenschaften

- Trockener und nichtklebriger Film
- Unverlierbarer Bestandteil des Gewindes
- Gewindeteile können im Voraus beschichtet werden
- Gesundheitlich unbedenklich sowohl in der Verarbeitung als auch nach der Beschichtung
- Erfüllt die Anforderungen von DIN 267, Teil 27



Scotch-Grip™ 2353

Schraubensicherungs-Klebstoff

Produktinformationen

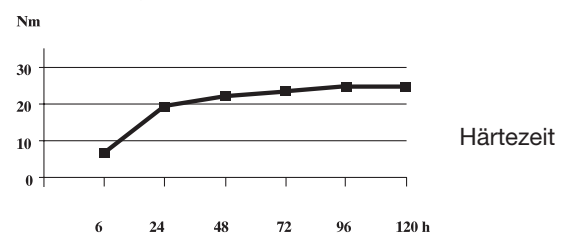
Seite 2

Technische Daten

| | |
|-------------------|---|
| Produktfarbe | blau |
| Material: | Mikroverkapseltes Epoxidharz |
| Temperatureinsatz | - 30 bis + 110°C |
| Härtung: | Die Härtung des Klebstoffes nach dem Einbau der Schrauben ist temperaturabhängig. Gute Ergebnisse werden bereits nach 6 Std. bei Raumtemperatur erreicht oder nach 15 Min. bei 70°C. Für Prüfungen sollte jedoch eine Mindesthärtzeit von 24 Std. bei RT eingehalten werden |
| Lebensdauer: | Beschichtete Schraubenelemente behalten ihre Wirkungsweise min. 4 Jahre unter normalen, trockenen Lagerbedingungen und einer möglichst gleichmäßigen Temperatur zwischen 20° und 25°C. Gegebenenfalls wird empfohlen, Kontrollprüfungen nach DIN 267, Teil 27 durchzuführen |

Festigkeitsentwicklung:

Losbrechdrehmoment M LB ohne Vorspannung
(Abmessung M 10 x 35)



Diese Technik-Informationen stellen lediglich Anwendungsbeispiele und Anregungen dar, deren Übernahme oder Realisierung jeweils einer Prüfung bedürfen.

Gewährleistung

Da uns nicht bekannt ist, welche Gewindearten, -abmessungen, -werkstoffe, -paarungen, -oberflächenzustände u.ä. vorherrschen, ist es unbedingt erforderlich, vor einer allgemeinen Anwendung entsprechende Kontrollversuche durchzuführen, um sich vor dem Serieneinsatz von der gewünschten Funktion unter den jeweiligen Praxisbedingungen selbst zu überzeugen. Unsere Gewährleistung erstreckt sich auf die einwandfreie Qualität unserer Lieferungen. Da sich die Anwendung der beschichteten Teile unserer Kenntnis und Einflussnahme entzieht, kann für die Qualität der beschichteten Teile und damit hergestellter Verbunde von uns keine Gewährleistung übernommen werden. Eine Haftung für die Eignung unserer Produkte für bestimmte Verwendungen sowie für bestimmte Eigenschaften der Produkte übernehmen wir nur, wenn diese im Einzelfall schriftlich zugesagt worden sind. In jedem Fall berechtigter Gewährleistungsansprüche sind diese auf die Lieferung mangelfreier Ersatzware oder, wenn diese Nachbesserung scheitern sollte, auf die Rückerstattung des Kaufpreises beschränkt. Alle weitergehenden Ansprüche, insbesondere die Haftung für Folgeschäden, sind grundsätzlich ausgeschlossen.

www.gewindesichern.de