Produktinformation
Schraubensicherung hochfest

PI 47/08/18/2026

Beschreibung
Zuverlässige Gewindesicherung. Einsetzbar bei geölten Oberflächen und galvanisierten Schrauben.



Eigenschaften
- beständig gegen Belastungen und Vibrationen
- verhindert Leckagen
- bei geölten Oberflächen einsetzbar
- schnellaushärtend
- breiter Temperatureinsatzbereich
- kontrolliertes Moment-/Spannungsverhältnis

Technische Daten

Form	flüssig
Losbrechmoment	36 Nm DIN EN 15865
Weiterdrehmoment	43 Nm DIN EN 15865
chemische Beständigkeit	relativ gut gegen Öle, Benzin, Kühlerfrostschutz, Wasser, Bremsflüssigkeit;(in ausgehärtetem Zustand)
Handfestigkeit	2-10 min (aktiv); 10-60 min (passiv)
Funktionsfestigkeit	2 - 4 h
Endfestigkeit	8 h
Temperatureinsatzbereich	-60 bis 150 °C
Gewindereibwert	0,17
Druckscherfestigkeit	25 N/mm² DIN EN 15337
Basis	Di-Methacrylatester
Dichte	1,1 g/cm³ DIN EN 542
Farbe/Aussehen	grün
Geruch	charakteristisch
Viskosität bei 23 °C	500 mPas
Mindesthaltbarkeit bei originalem, geschlossenem Gebinde	24 Monate
empfohlene Lagertemperatur	8 - 21 °C
Gewindegrößen	bis M20

Einsatzgebiet
Für alle gängigen Muttern- und Schraubengrößen jeder Güteklasse.

Hinweis
Aufgrund der anaeroben Eigenschaften muss immer gewährleistet sein, dass genug Luft in der Flasche enthalten ist. Ansonsten kann es zu einer vorzeitigen Aushärtung des Klebers kommen. Daher kann die Flasche nur bis ca. 1/3 befüllt werden. Die Füllmenge entspricht jedoch immer dem auf dem Gebinde angegebenen Inhalt.

Anwendung
Gleichmäßig auf Schrauben oder Muttern auftragen. Aushärtung erfolgt unter Luftabschluss (anaerob). Bei der Aushärtungszeit ist zwischen aktiven und passiven Werkstoffen zu unterscheiden. Bei aktiven Werkstoffen spricht man von Metallen mit hohem Eisen- oder Kupferanteil (z. B. Eisen, Stahl, Kupfer, Messing, Bronze). Aktive Materialien sorgen für eine schnelle Aushärtung. Bei passiven Materialien wie hochlegiertem (Edel)stahl, Zink, Aluminium oder Kunststoffen erfolgt die Aushärtung nur sehr langsam. Die Aushärtung kann beschleunigt werden, indem die Bauteile kurzzeitig auf 70-80 °C erwärmt werden.

Erhältliche Gebinde

10 g Flasche Kunststoff	3803 DE
10 g Blister	3851 DE
50 g Flasche Kunststoff	3804 DE-EN-ES

Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.

LIQUI MOLY GmbH
Jerg-Wieland-Straße 4
89081 Ulm, GERMANY

Phone: +49 731 1420-0
Fax: +49 731 1420-82
E-Mail: info@liqui-moly.de

Service Hotline: 0800 8323230
Technische Beratung: +49 731 1420-871
www.liqui-moly.com