Produktinformation

PI 32/01/08/2026

Buchsen- und Lagerbefestigung



Beschreibung

Lösungsmittelfreier, hochfester, niedrigviskoser, ölbeständiger und anaerob härtender Klebstoff auf Basis eines Di-Methacrylatesters mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit.

Eigenschaften

- hohe Festigkeit
- hervorragende Kapillarwirkung
- beständig gegen Benzin und Bremsflüssigkeit bei Raumtemperatur sowie weitere Stoffe
- Aushärtung ohne Sauerstoffzutritt
- niedrigviskos

Technische Daten

Temperatureinsatzbereich	-60 bis + 220 °C
Gewindegrößen	bis M12
Druckscherfestigkeit	26-37 N/mm² DIN EN ISO 101237
Festigkeitsklasse	hochfest
Farbe/Aussehen	grün
Weiterdrehmoment	60 Nm DIN 15865
Gewindereibwert	0,17
Basis	Di-Methacrylatester
Geruch	charakteristisch
Form	flüssig
Dichte	1,08 g/cm³
Viskosität bei 23 °C	200 mPas
Handfestigkeit	3-12 min (aktiv); 12-60 min (passiv) min
Funktionsfestigkeit	3 - 5 h
Endfestigkeit	9 - 10 h
Mindesthaltbarkeit bei originalem, geschlossenem Gebinde	24 Monate
empfohlene Lagertemperatur	8 - 21 °C

Einsatzgebiet

Zum Befestigen metallischer Fügeteile wie z. B. Lager, Buchsen und Welle/Nabe-Verbindungen. Klebespaltüberbrückung bis 0,15 mm.

Hinweis

Aufgrund der anaeroben Eigenschaften muss immer genug Luft in der Flasche enthalten sein. Ansonsten könnte 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

Zu verbindende Teile grob von Verunreinigungen wie Ölfilmen, Schmutz, Farbe oder anderen Beschichtungen befreien, um die optimale Befestigung der Fügeteile sicherzustellen. Fügeteile benetzen und anschließend zusammenfügen. 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. Die angegebenen Werte bei den technischen Daten beziehen sich auf aktive Werkstoffe.

Erhältliche Gebinde

10 g Flasche Kunststoff	3806 DE
50 g Flasche Kunststoff	3807 DE

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