

## Lock AN 306-20

Fügeverbindung, hochfest, DVGW-geprüft

Artikel Nr. 114564

Typen Nr. 3044/250



Beispielhafte Darstellung

Fügeverbindung für alle Gewinde bis M 56/R 2, hochtemperaturbeständig, schwer demontierbar.

### Technische Informationen

Anwendungsbereich	Fügeverbindung
Festigkeit	hochfest
Viskosität	höherviskos
DVGW-Zulassung	DIN EN 751-1:1997-05
Beschreibung	Gebinde 250 ml
Farbe	grün
Fluoreszierend	ja
Für Gewindeverbindungen bis	M 56 R 2
Viskosität	3000 - 6000 nt mPa·s
Spaltüberbrückung bis max.	0,2 mm
Losbrechmoment	28 - 36 Nm
Weiterdrehmoment	40 - 55 Nm
Scherfestigkeit Nmm <sup>2</sup> (DIN 54452)	15 - 25 N/mm <sup>2</sup>
Handfestigkeit	20 - 40 min
Endhärte (100% der Festigkeit)	24 Stunden
Temperaturbeständigkeit	-60 bis 200 °C

## Kaufmännische Daten

Zolltarifnummer	35069900
Ursprungsland	IT
eCl@ss 5.1.4	23330190
eCl@ss 9.0	23330111
UNSPSC_Code_v190501	31201627
UNSPSC_CodeDesc_v190501	Anaerobic adhesive

## Material Informationen

REACH SVHC1 Stoff Name	no
CAS-Nr. SVHC 1	no CAS No.
RoHS Werkstoff-Hinweis	RoHS compliant
REACH Info	no SVHC substance included

## Druckfestigkeit (Automatenstahl / Madenschraube = 8.8)

M 3x6	max.	1500 bar
M 4x6	max.	1500 bar
M 5x8	max.	1500 bar
M 6x10	max.	1300 bar
M 8x12	max.	1000 bar
M 10x16	max.	500 bar

## Produktinformationen

### Oberflächenvorbehandlung

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten die zu montierenden Teile entfettet und gereinigt werden. Der Einsatz von Lock AN 306-20 ist auch an ungereinigten Oberflächen, z.B. Schrauben im Anlieferungszustand, möglich. Allerdings gilt: je sauberer die Oberfläche, umso besser werden die erzielten Ergebnisse.

### Verarbeitung

Lock AN 306-20 wird direkt aus dem Pen mit der Dosierspitze gleichmäßig aufgetragen. Dabei direkten Kontakt Dosierspitze / Metall vermeiden. Bei Pressverbindungen und größeren Fügeteilen sollten stets beide Flächen dünn und gleichmäßig benetzt werden. Teile zügig fügen. Bei Schiebesitzteile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen für eine optimale Verteilung des Klebstoffes. Gefügte Teile sollten bis zur Handfestigkeit nicht bewegt werden. Lock AN 306-20, das bereits mit Metall in Berührung gekommen ist, nicht in die Flasche zurückgießen. Bereits kleinste Metallteilchen führen zur Aushärtung in der Flasche. In der Serienfertigung empfiehlt sich daher der Einsatz von Dosiergeräten.

### Lagerung

Lock AN 306-20 ist in den verschlossenen Originalgebinden bei Raumtemperatur mindestens 24 Monate lagerfähig. Heizquellen und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Der Luftinhalt im Pen erhält Lock AN 306-20 flüssig.

### Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von RIEGLER Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern ([www.riegler.de](http://www.riegler.de)) zu beachten.