Technisches Datenblatt

Produkt:	66
Hersteller:	H.B. FULLER
Warengruppe:	KLEBSTOFF
Artikelgruppe:	SCHRAUBENSICHERUNG
Download:	21.05.2024

CYBERBOND TM 66

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte Volksbank AG Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank Stuttgart
BLZ 600 100 70
Konto 146 294 708

TM 66 Technisches Datenblatt

Kurzbeschreibung:
Gewindesicherung; Hochfest, mittelviskos
Anaerober Klebstoff für das dauerhafte Sichern und Dichten von Gewindeverbindungen.

Physikalische Eigenschaften - Monomer

Grundkomponente	Dimethacrylat
Aussehen	Grün
Spaltmaß	0,05 - 0,15 mm
Fluoreszenz	Nein
Dichte bei 20 °C	1,1 g/cm³
Lagerstabilität bei 20 °C in ungeöffneten Gebinden	12 Monate
Maximales Gewinde	M 20

Viskosität

Kegel / Platte, gemessen bei 20 °C	
@ 160 s-1	500 - 800 mPas

Physikalische Eigenschaften - Polymer

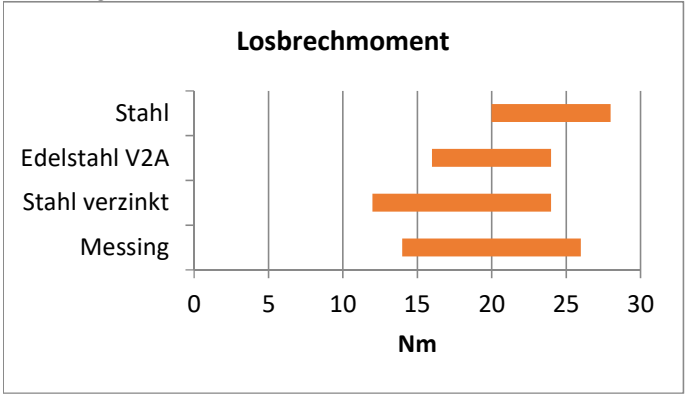
Aushärtezeit (vollst.) [Std]	24
Aussehen	Grün
Temperaturbereich	-50 - 150 °C
Scherfestigkeit an Stahl	18 - 28 N/mm²

Abbindezeit in Sekunden

Messinggewinde M10	10 - 30

Festigkeiten

Substrat	Nm		
Stahl	20	bis	28
Edelstahl V2A	16	bis	24
Stahl verzinkt	12	bis	24
Messing	14	bis	26



Das Losbrechmoment wurde an M10 Schrauben und Muttern gemessen. Diese wurde nach DIN 54454 ohne Vorspannung verklebt.

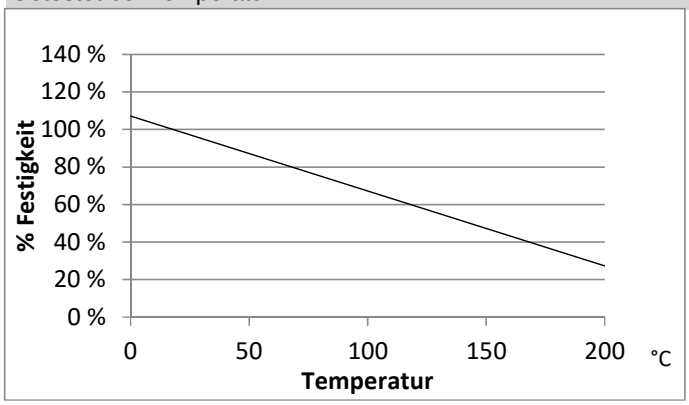
Freigaben

NSF P1 registriert (Nr.: 161206). Dieses Produkt ist für die Verwendung als Gewindesicherung in Anlagen zur Lebensmittelverarbeitung geeignet. Es darf nur so verwendet werden, dass es weder direkt noch indirekt mit Lebensmitteln oder Trinkwasser in Kontakt kommt.

Deutsche Trinkwasserfreigabe auf Grundlage der Richtrezeptur des Umweltbundesamtes.

Temperaturbeständigkeit

Getestet bei Temperatur



Lösemittelbeständigkeit

Lösungsmittel	Beispiel	Widerstand
Alkohol	Ethanol, Methanol, Propanol	+
Ester (aromatisch)	Ethylacetat	+
Weitere Flüssigkeiten	Wasser, Freon, Dieselöl	+
Weitere Flüssigkeiten	Ammoniumhydroxid, Brom, Lithiumhydroxid	-
Gase	Acetylen, Argon, Butan, Ethylen	+
Gase	Ammoniak, Freon Gas, Sauerstoff (rein / sauerstoffangereichert e Systeme), Chlor	-

Informationen über anaerobe Klebstoffe

Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe härten durch Metallkontakt und aufgrund von Luftabschluss aus. Daher sind sie ausschließlich zum Verkleben und Dichten von Metallen geeignet.
Sie sind dabei kein Verbindungsklebstoff im herkömmlichen Sinne, sondern spielen ihre Stärke besonders bei Torsions- und Druckscherbelastungen bei z.B. von zylindrischen Teilen aus. Darüber hinaus weisen sie gute Dichteigenschaften insbesondere bei Gewinden und Flanschen auf. Anaerobe Kleb- und Dichtstoffe sind lösungsmittelfrei und einkomponentig. In ihrer Beschaffenheit sind sie einmalig, da man sie in ihrer Festigkeit einstellen kann.
Man unterscheidet zwischen aktiven Materialien (Baustahl, Werkzeugstahl, Automatenstahl, Messing (und Legierungen), Kupfer) und inaktiven Metallen (VA-Stähle bzw. hochlegierte Stähle, Aluminium (und Legierungen), galvanisierte Oberflächen (verzinkt, verchromt, vernickelt), Graugus). Während die aktiven Metalle schnell bis sehr schnelle Aushärtezeiten ermöglichen, reagieren die Klebstoffe an inaktiven Materialien langsamer. Dies steht nicht im direkten Zusammenhang mit der zu erreichenden Festigkeit.

Messung von Viskositäten

Die Viskosität gibt die Fließfähigkeit einer Flüssigkeit an. Cyberbond misst die Viskositäten der Produkte im Kegel/Platte Verfahren: hier wird eine Flüssigkeit auf eine Platte gebracht und ein definierter Kegel fährt dann diese Flüssigkeit bis auf einen festgelegten Spalt zusammen und rotiert.
Man unterscheidet zwischen einer newtonschen und einer thixotropen Flüssigkeit. Bei einer newtonschen Flüssigkeit verläuft die Viskositätskurve in Abhängigkeit der Drehgeschwindigkeit relativ konstant. Bei einer thixotropen Flüssigkeit wird bis zum Erreichen der Grundviskosität das Produkt umso flüssiger, je schneller man den Kegel drehen lässt.
Die Viskosität wird in mPa*s (Millipascal x Sekunde) gemessen.
Um Produktvergleiche zuzulassen, werden alle Klebstoffe bei immer derselben Rotationsgeschwindigkeit gemessen.
- Newtonsche Flüssigkeiten bei 160 U/min
- Thixotropierte Flüssigkeiten bei 0,5 U/min und bei 160 U/min

Saubere Oberflächen

Der Oberflächenzustand der zusammenzufügenden Teile gilt bei allen Klebstoffen als ein wichtiges Kriterium für deren Verklebbarkeit. Es ist also erstrebenswert, möglichst reine Oberflächen herzustellen. Eine geringe Menge an z.B. Öl kann toleriert werden.

Zusätzliches Beiprogramm

Um optimale Aushärtung zu erreichen, bietet Cyberbond ein Beiprogramm an, das aus folgenden Produkten besteht:
- Aktivator: zum beschleunigten Aushärten von Klebstoffen (Standard: CB 9191)
- Reiniger: zum Reinigen von Oberflächen (Standard: CB 9999)

LINOP Equipment

Cyberbond hat mit dem LINOP Equipment geeignete Dosier- und LED basierte Aushärtetechnik im Programm. Wir verweisen auch auf geeignete Dosierspitzen zum sparsamen Auftrag der Klebstoffe (auch im manuellen Bereich).

Lagerung

Die Produkte sollten immer kühl und trocken aufbewahrt werden. Der optimale Lagertemperaturbereich liegt zwischen 8 °C bis 21 °C.

Sicherheitshinweise für Anaerobe Klebstoffe

Das Sicherheitsdatenblatt ist unbedingt zu berücksichtigen. Anaerobe Klebstoffe bestehen aus relativ vielen Einzelkomponenten (bis zu 15 Chemikalien und mehr). Insofern sind die Gefährdungspotentiale der verschiedenen Produkte auch unterschiedlich. Im Allgemeinen können anaerobe Kleb- und Dichtstoffe die Haut reizen oder gar sensibilisieren. Deshalb ist immer für eine gute Arbeitsplatzhygiene zu sorgen:
- für gute Belüftung des Arbeitsraums sorgen,
- geeignete Absaugvorrichtungen im Bereich der Arbeitsplätze installieren,
- sparsame Dosierung des Produktes gegebenenfalls über LINOP Dosiertechnik
- geeignete Schutzbrille und Handschuhe tragen

Die in diesem TDS enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Cyberbond-Produkte, basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Da die Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingen haben, empfehlen wir unbedingt, ausreichende Eigenversuche durchzuführen., um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus der mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann.

Für die sichere Handhabung bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Cyberbond Europe GmbH
A H.B. Fuller Company
Werner-von-Siemens-Straße 2
31515 Wunstorf
Germany
Tel.: +49 / 50 31 / 95 66 - 0
www.cyberbond.de