TECHNISCHE INFORMATION

BEST-MK 2241
(flüssiges Teflon ®)

BEST-MK 2241 ist ein einkomponentiger, lösungsmittelfreier, mittelfester und hochviskoser anaerob härtender Klebstoff auf Basis PTFE. Wird auch als flüssiges Teflon ® bezeichnet.

BEST-MK 2241 ist besonders gut geeignet zum Sichern und Dichten von metallischen Rohrverschraubungen. Ein weiteres Einsatzgebiet ist das Sichern und Dichten von vorzugsweise metallischen Gewindeverbindungen.

BEST-MK 2241 ersetzt Hanf und Teflonband beim Abdichten von Rohrverschraubungen. Das Dichtmittel hat eine Schmierwirkung, so dass beim Auf- und Zuschrauben des Gewindes ein relativ niedriger Kraftaufwand notwendig ist.

BEST-MK 2241 ist vom Fließverhalten so eingestellt, dass zwar eine selbsttätige Verteilung des Klebstoffes im Gewinde erfolgt, jedoch ein Ausfließen aus dem Gewinde verhindert wird. Die Verbindung kann im Reparaturfalle mit Spezialwerkzeug ohne Beschädigung des Gewindes wieder gelöst werden.

Eigenschaften im flüssigen Zustand

chemische Basis	**PTFE, Di-Methacrylatester**
Aushärtesystem	**anaerob**
Farbe	**weiss**
Festigkeitsklasse	**mittelfest**
Viskosität (Brookfield 25°C) Sp. 4/6 U/Min	**40.000 – 60.000 mPas/thix**
Dichte (DIN EN 542)	**1,1 x 10^3 kg/m^3**
Gewindegrößen	**bis R3“**
Klebespalt – günstig bis max.	**0,1 – 0,25 mm**
Gewindereibwert	**0,17**
Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde (Lagertemperatur 8 bis 21°C)	**2 Jahre**
Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde BULK (Lagertemperatur 8 bis 16°C)	**ca. 3 Monate**

Best Klebstoffe GmbH & Co.KG • Gewerbestraße 10 - 14 • D-86981 Kinsau • Tel. +49 (0) 8869 - 913840 • Fax +49 (0) 8869 - 9138415 • Mail: info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de

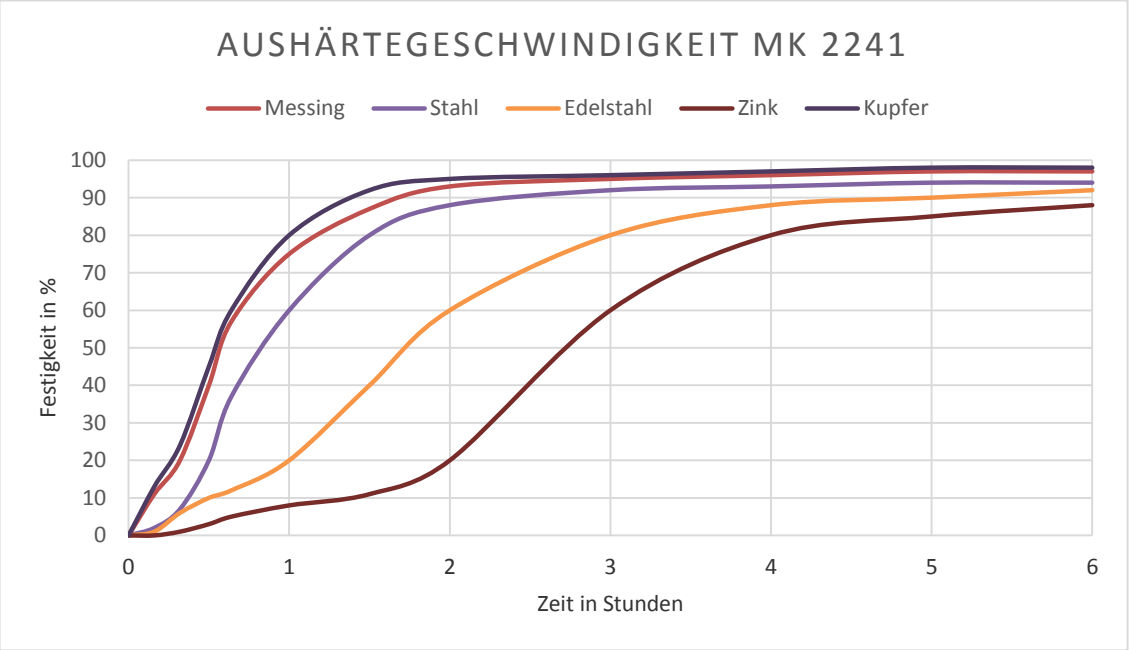
Typische Aushärteeigenschaften

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material

Der Aushärtevorgang wird durch den Kontakt des Klebstoffs mit Metalloberflächen initiiert, die als Katalysator wirken. Man unterscheidet dabei aktive und passive Oberflächen. An passiven Oberflächen erfolgt die Aushärtung wesentlich langsamer als an aktiven Oberflächen.

Aktive Oberflächen sind z.B. Stahl, Messing, Bronze, Kupfer, Eisen. Passive Oberflächen sind beispielsweise hochlegierte Stähle, Nickel, Zinn, Silber, Gold, Oxidschichten, Chromatschichten, anodische Beschichtungen.

Prüfung erfolgte in Anlehnung an DIN EN 15865 ohne Vorspannung.

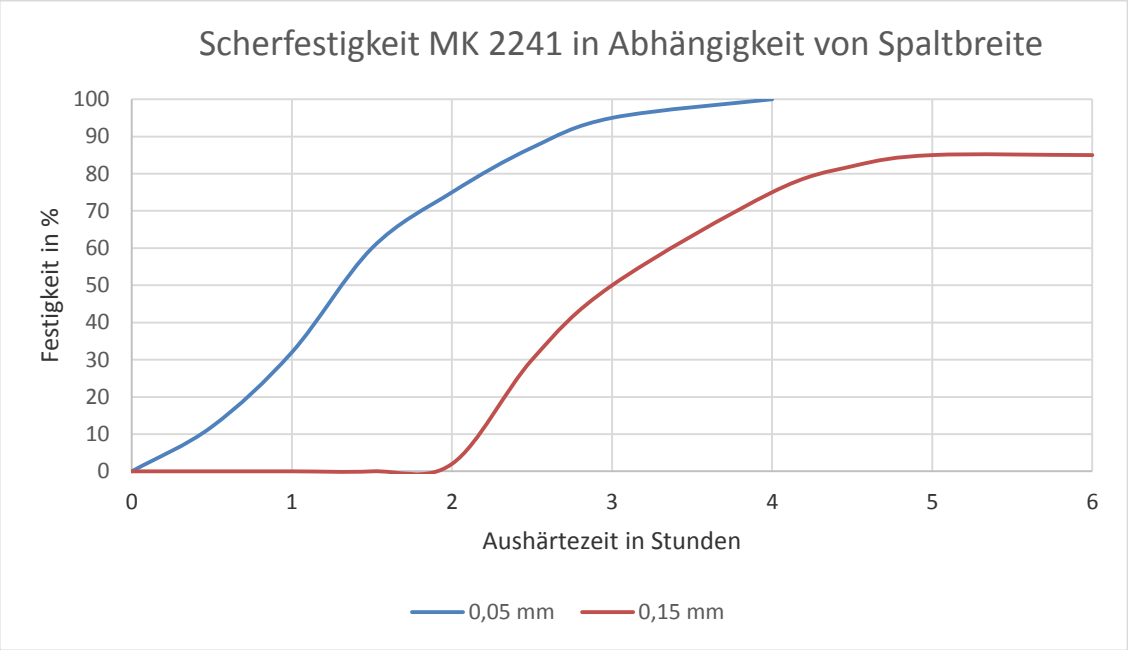


Scherfestigkeit in Abhängigkeit von Spaltbreite

Wie schnell ein Klebstoff aushärtet, ist auch abhängig vom Klebespalt, wobei Spalten in Schraubverbindungen abhängig von Gewindetyp und Größe sind. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Wellen und Naben aus Stahl bei unterschiedlichen Spalten.

Test erfolgte in Anlehnung an DIN EN 15337.

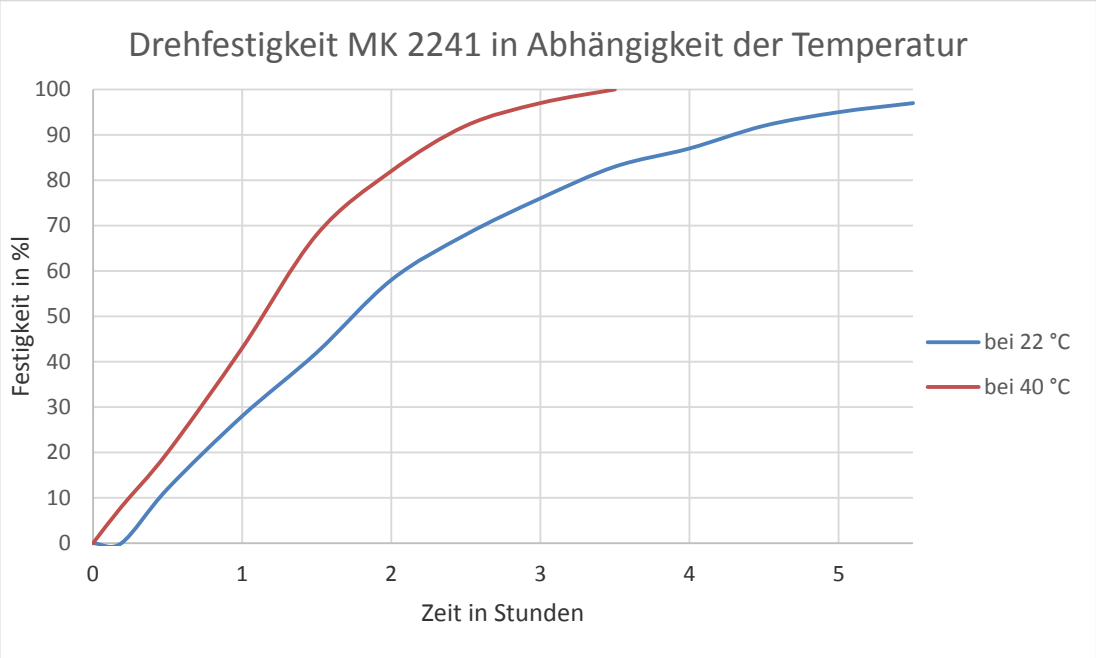
Best Klebstoffe GmbH & Co.KG • Gewerbestraße 10 - 14 • D-86981 Kinsau • Tel. +49 (0) 8869 - 913840 • Fax +49 (0) 8869 - 9138415 • Mail: info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de



Drehfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Drehfestigkeit bei Stahlschrauben und -muttern M10 bei unterschiedlichen Temperaturen.

Test erfolgte in Ablehnung an DIN EN 15865.



Best Klebstoffe GmbH & Co.KG • Gewerbestraße 10 - 14 • D-86981 Kinsau • Tel. +49 (0) 8869 - 913840 • Fax +49 (0) 8869 - 9138415 • Mail: info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de

Handfestigkeiten bei RT

Zinkphosphatierte Stahlschrauben und Muttern M 10	8 Minuten
V2A (Edelstahl) M 10	7 Minuten
Verzinkte Stahlschrauben M 10	42 Minuten

Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse

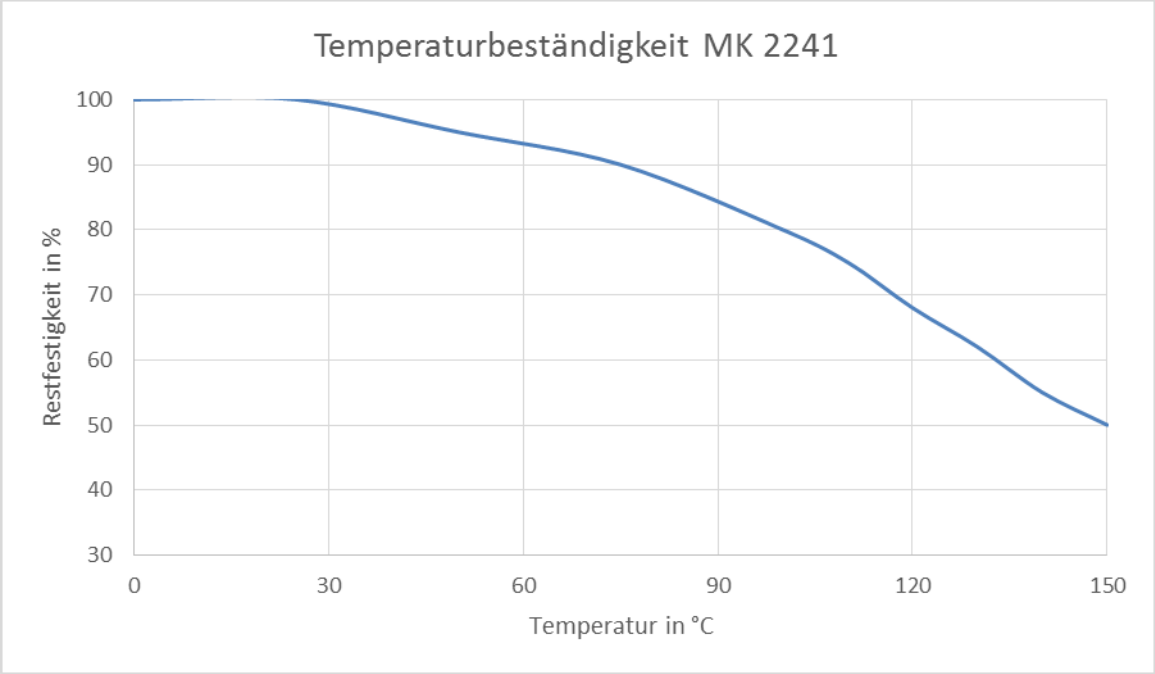
Beständigkeit gegen Chemikalien (DIN 53287 - Test in Anlehnung an DIN EN 15865) in % der relativen Festigkeit nach 1000h Chemikalieneinwirkung

Wasser/Glykol bei 87°C	**85%**
Motoröl (MIL-L-46 152) bei 125°C	**95%**
Benzin bei RT	**95%**
Bremsflüssigkeit bei RT	**100%**
1,1,1-Trichlorethan bei RT	**95%**
Ethanol bei RT	**85%**
Aceton bei RT	**90%**

Temperaturbeständigkeit

Temperatureinsatzbereich: -60°C bis +150°C

Test erfolgte in Anlehnung an DIN EN 15865.



Best Klebstoffe GmbH & Co.KG • Gewerbestraße 10 - 14 • D-86981 Kinsau • Tel. +49 (0) 8869 - 913840 • Fax +49 (0) 8869 - 9138415 • Mail: info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de

Festigkeiten im ausgehärteten Zustand

Druckscherfestigkeit (DIN EN 15337)	**16 N/mm²**
Weiterdrehmoment (DIN EN 15865)	**< M-LB**

Losdrehmoment

Zinkphosphatierte Stahlschrauben und Muttern M 10	10 - 25 Nm
V2A (Edelstahl) M 10	10 - 25 Nm
Verzinkte Stahlschrauben M 10	10 - 25 Nm

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Das Produkt ist nicht als gefährlich eingestuft im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008. Die allgemeinen Regeln beim Umgang mit Chemikalien sollten beachtet werden. Weitere Angaben entnehmen Sie bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte der BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG basieren auf unseren neuesten Kenntnissen und Erfahrungen. Da die zu verklebenden Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen 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. Wir behalten uns Änderungen, welche dem technischen Fortschritt dienen, vor.

Revision: 170330
180219 Aktualisierung
Revisionsdatum: 19.02.2018

Best Klebstoffe GmbH & Co.KG • Gewerbestraße 10 - 14 • D-86981 Kinsau • Tel. +49 (0) 8869 - 913840 • Fax +49 (0) 8869 - 9138415 • Mail: info@bestklebstoffe.de • www.bestklebstoffe.de