



# GEWINDESICHERUNG KLEBEND

## PROZESSABLAUF

Die Sicherungsprodukte werden auf die Gewinde umlaufend aufgetragen und getrocknet. Das Verschrauben aktiviert den Mikroverkapselungsklebstoff: Durch das Platzen der Kapseln und das dadurch ausgelöste Vermischen von Klebstoff und Härter beginnt eine chemische Reaktion (Polymerisation) zur Aushärtung. Die stoffschlüssige Verbindung sichert das Gewindeteil zuverlässig gegen Losdrehen und dichtet zusätzlich. Diese Sicherungssysteme eignen sich für nahezu alle bei Gewindeteilen verwendeten Materialien.

## EIGENSCHAFTEN

- Einsatztemperatur bis zu 170 °C
- schneller Reaktionsbeginn möglich (ab 20 Minuten)
- verschiedene Festigkeiten erreichbar
- nach Trocknung grifffest und schüttbar
- Losbrechmoment wird nach Ablauf der Aushärtung (24-Stunden-Standard) des Klebstoffs erreicht
- einfache, schnelle Montage
- keine zusätzlichen Sicherungselemente nötig
- Erfüllt technische Lieferbedingungen der Automobilindustrie und DIN-EN-ISO-Normen (DIN 267, Teil 27)
- eingesetzte Produkte: omniTECHNIK precote 30/80/85/-8/-3, 3M Scotch-Grip 2353/2510, LOCTITE Driloc 2040/2045 u. a.

**STANDORT:**

## **BENSELER**

**BENSELER BETEO**

**GmbH & Co. KG**

Kirchhoffstraße 3

51647 Gummersbach

Tel.: +49 2261 29045 0

E-Mail: [info@benseler.de](mailto:info@benseler.de)

[www.benseler.de](http://www.benseler.de)

