

Produkt Information:

Ergo Skruesikring

- **4052, Medium styrke**



Produktbeskrivelse & anvendelse:

Ergo® anaerobe lime til skruesikring benyttes til at fastholde og tætneskrue-, bolt- og møtrikforbindelser, gevindindsatse m.m. overfor stød, vibrationer og konstante belastninger. Limene erstatter eksempelvis låse- og spændskiver og hindrer samtidig udviklingen af spaltekorrosion.

De anaerobe lime er en-komponente, opløsningsmiddelfrie lime som hærdes ved stuetemperatur under fravær af luftens ilt, når de kommer i forbindelse med metalioner.

Typiske brugsområder for Ergo® skruesikringsprodukterne er reparationsarbejder på biler, motorer og maskiner samt fremstilling af metalværktøjer og produktionsmaskineri.

ERGO® 4052 er et universalt hurtighærdende produkt med stor modstandsdygtighed overfor kemikalier. Velegnet til gevind som skal kræver stærkere sikring, men stadig skal kunne løsnes med værktøj.

ERGO® 4052 er godkendt til brug i drikkevandsinstallationer.



Certified to NSF/ANSI 61

Fysiske / kemiske data:

I uhærdet tilstand:

	Ergo 4052
Lim-type:.....	Methacrylsyreester
Farve:.....	Blå/fluorescerende
Viskositet (25 °C, Brookfield RVT) (mPas):.....	1500 - 3000 (sp. 3/20 rpm)
Flammepunkt (COC-metode):.....	> 100 °C
Densitet (g/cm ³) (25 °C):.....	1,12
Holdbarhed:	1 år ved opbevaring ved rumtemperatur. Anbefales opbevaret mellem +5 °C og +28 °C.

Hærdeforhold (målt på skruestørrelse M10X20, kvalitet 8.8 forzinket. Møtrik 0,8d (uden forspænding):

	Ergo 4052
Håndterbar efter:.....	5 - 15 min
Funktionsstyrke efter:.....	0,5 - 1 time
Slutstyrke efter:.....	1 - 3 timer
Maksimal gevinddiameter:.....	M 36
Maksimal udfyldning:.....	0,25 mm

Hærdet tilstand (målt på skruestørrelse M10X20, kvalitet 8.8 forzinket. Møtrik 0,8d (uden forspænding):

	Ergo 4052
Afbrækningsmoment (DIN 54454):.....	~21 Nm
Videre drejningsmoment (DIN 54454):.....	~10 Nm
Forskydningsstyrke (DIN 54452):.....	~20 N/mm ²
Opløsningsmiddelbestandighed:	God
Fugtbestandighed:.....	God
Temperaturbestandighed:.....	-55 °C - +150 °C

Brugsanvisning:

Forberedelse:

Fladerne skal være rene, tørre og fedtfrie.

Limene hælder kun ved fravær af luftens ilt, og ved tilstedeværelse af metalioner. Derfor vil eksempelvis passive metaloverflader på ædelmetaller eller andre passiverede metaloverflader give langsom eller ingen hærdning. Man kan opvarme limningen i 30 min. til 120 °C.

I flydende tilstand kan de anaerobe lime angribe visse plastmaterialer og lakerede overflader. Flaskerne er halvt fyldt med luft, da dette er med til at holde produkterne flydende.

Påføring:

Den ene eller begge flader påføres et tyndt og jævnt lag af den anaerobe lim, og det fordeles jævnt, eksempelvis med pensel. Bedste resultat opnås, hvis begge fladerne påføres lim. Emnerne samles umiddelbart derefter. NB! Materialer, pensel m.m. må ikke kommes ned i Ergo-flasken, da det kan aktivere hærdningen i flasken.

Anvendelsestemperatur:

Emner og lim bør være tempererede til stuetemperatur, men limen kan anvendes op til 120 °C. Jo højere temperatur, jo hurtigere går hærdningen.

Rengøring:

Uhærdet lim kan fjernes med vand og sæbe, mens hærdet lim fjernes mekanisk. Samlinger kan afmonteres og limen fjernes ved opvarmning til 250 °C

Sikkerhed:

Faremærkning:

Ingen

For yderligere oplysninger om sikkerhed henvises til produktets sikkerhedsdatablad.

Vore informationer er baseret på omfattende laboratorieforsøg der har til hensigt at hjælpe brugeren til at finde bedst mulige produkt og arbejdsmetode. Da brugerens arbejdsforhold ligger uden for vor kontrol, kan vi ikke påtage os ansvaret for de resultater, der opnås ved produktets anvendelse. Oplysningerne i dette produktinformationsblad er retningsgivende typiske værdier, og er således ikke produktspecifikationer. Der henvises i øvrigt til vore almindelige salgs- og leveringsbetingelser.

DANA LIM A/S - KØBENHAVNSVEJ 220 - DK-4600 KØGE – DANMARK – INFO@DANALIM.DK
TLF. 56 64 00 70 - TELEFAX 56 64 00 90 - TEKNISK SERVICE TLF. 56 64 00 75