

# Technische Informationen

## Hydraulik- und Pneumatikdichtung, mittelfest Typ HF 305-42

(Für Gewindeverbindungen, Hydraulik- u. Pneumatikleitungen, Kühlmittel- und Druckluftleitungen)

## Rohr- und Gewindedichtung, mittelfest Typ HF 305-72

(Rohr-, Gewinde- u. Flächendichtung)



### Die vorteilhafte Lösung in der Konstruktion, Produktion und Wartung

- *einkomponentig*
- *schnellhärtend*
- *gebrauchsfertig*
- *lösemittelfrei*
- *schrumpffrei*
- *vibrationsfest*

HANSA-FLEX HF 305-42 und HF 305-72 sind hochwertige anaerobe Dichtstoffe auf der Basis spezieller Methacrylatharze. Sie wurden speziell zum wirtschaftlichen Dichten von Schraub- und Flächenverbindungen konzipiert. Nach der Aushärtung entsteht eine vibrations- und stoßfeste Verbindung, die äußerst beständig gegen Chemikalien und Lösungsmittel ist. Die hervorragende Dichtwirkung bietet einen sicheren Schutz gegen Leckagen und Passungsrost.

HANSA-FLEX HF 305-42 und HF 305-72 verhindern das Entweichen von gasförmigen und flüssigen Medien. Sie dichten bis zum Berstdruck und sind gegen die meisten in der Industrie eingesetzten Medien beständig. Verstopfungen von wichtigen Anschluss-Stücken und Blockieren von Ventilen im Hydraulik- und Pneumatikbereich (wie z.B. beim Einsatz von Hanf und Teflonband möglich) sind ausgeschlossen. Abgedichtete Verbindungen können weder korrodieren (Passungsrost) noch festfressen. Die beiden mittelfesten Typen ermöglichen auch nach Einsatz über mehrere Jahre hinweg eine einwandfreie Demontage.

HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe greifen in ausgehärtetem Zustand Duroplaste bzw. Thermoplaste wie z. B. NBR, FPM, EPDM und Silikonkautschuk nicht an. In nicht ausgehärtetem Zustand könnte es theoretisch im Einzelfall zur Oberflächenquellung von O-Ringen kommen. Das ist jedoch praktisch nicht weiter zu beachten, da die Aushärtung in einem relativ kurzen Zeitraum erfolgt.

### Besondere Merkmale und Vorteile

HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe sind einfach, schnell und sparsam in der Anwendung, handfest innerhalb von Minuten und härten bei Raumtemperatur nach wenigen Stunden zur Endfestigkeit aus. Jedes Abmessen und Mischen entfällt. Es gibt weder Tropfzeiten noch Materialverluste.

# Technische Informationen

## Hydraulik- und Pneumatikdichtung, mittelfest Typ HF 305-42

(Für Gewindeverbindungen, Hydraulik- u. Pneumatikleitungen, Kühlmittel- und Druckluftleitungen)

## Rohr- und Gewindedichtung, mittelfest Typ HF 305-72

(Rohr-, Gewinde- u. Flächendichtung)

### Produktauswahl und Technische Daten

Artikel	HF 305-42	HF 305-72
Anwendung	Hydraulik- und Pneumatikdichtung, mittelfest, mittelviskos, normal demontierbar	Rohr- und Gewindedichtung (mit PTFE), mittelfest hochviskos, normal demontierbar
Farbe	braun	weiß
Für Gewindeverbindung bis	M 20 / R3/4"	M80 / R3"
Viskosität bei + 25° C (in mPa.s Brookfield)	500 nt***	17.000-50.000 ht***
Spaltüberbrückung max.	0,15mm	0,40mm
Losbrechmoment Nm (Gewinde*)	12-15	10-14
Weiterdrehmoment Nm (Gewinde*)	18-22	2-4
Scherfestigkeit** Nmm2 (DIN 54452)	8-12	4-6
Handfestigkeit bei Raumtemperatur	10 - 20 min	20 - 40 min
Endfestigkeit bei Raumtemperatur	2 - 4 h	5 - 10 h
Temperaturbeständigkeit	-60° C bis + 150°C	

\* = Festigkeitswerte ermittelt an Schrauben M 10, Qualität 8.8, Mutternhöhe 0,8d

\*\* = Druckscherfestigkeit ermittelt an zylindrischen Teilen ca 13 mm Durchm, Spiel (D-d) = 0,05 mm, l/d = 0,88

\*\*\* = nt = niedrigtixotrop, ht = hochtixotrop

### Oberflächenvorbehandlung

Um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen, sollten die zu montierenden Teile entfettet und gereinigt werden, z.B. mit HANSA-FLEX Sprühreiniger S (evtl. aufräumen). Der Einsatz von HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffen ist auch an ungereinigten Oberflächen möglich. Allerdings werden optimale Ergebnisse nur auf sauberen und fettfreien Oberflächen erzielt.

### Verarbeitung

HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe werden direkt aus der Tube mit der Dosierspitze gleichmäßig aufgetragen. Dabei direkten Kontakt der Dosierspitze mit dem Metall vermeiden. Bei Gewinden ringförmig auftragen. HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe, die bereits mit Metall in Berührung gekommen sind, nicht in die Flasche zurückfüllen. Bereits kleinste Metallteilchen führen zur Aushärtung in der Flasche.

# Technische Informationen

## Hydraulik- und Pneumatikdichtung, mittelfest Typ HF 305-42

(Für Gewindeverbindungen, Hydraulik- u. Pneumatikleitungen, Kühlmittel- und Druckluftleitungen)

## Rohr- und Gewindedichtung, mittelfest Typ HF 305-72

(Rohr-, Gewinde- u. Flächendichtung)

## Aushärtung

HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe bleiben flüssig, solange Luft Zugang hat. Die Aushärtung beginnt erst, wenn im Fügespalt montierter Teile Metallkontakt und Luftabschluß gegeben sind. Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom verwendeten Typ, der Umgebungstemperatur sowie vom Werkstoff.

## Demontierbarkeit

Mittelfeste Verbindungen sind problemlos mit normalem Werkzeug demontierbar. Ausgehärtete Klebstoffreste lassen sich mechanisch beseitigen.

## Lagerung

HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe sind in den verschlossenen Originalgebinden bei Raumtemperatur mindestens 24 Monaten lagerfähig. Lagerung in der Nähe von Heizquellen und direkte Sonneneinstrahlung sind zu vermeiden. Der Luftinhalt in der Tube erhält die HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe flüssig. Auch geöffnete Gebinde sind bei ordnungsgemäßigem Umgang noch über Monate problemlos verwendbar.

## Sicherheitshinweis

HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffe üben keine allgemeine allergene Wirkung auf die Haut aus. Sie enthalten jedoch geringe Mengen eines reizbaren Stoffes, der bei übermäßigem Kontakt mit verletzter Haut zu Sensibilisierungen führen kann. Daher ist andauernder direkter Hautkontakt zu vermeiden. Hinweise auf den Gebinden und in den EG-Sicherheitsdatenblättern sind zu beachten. EG-Sicherheitsdatenblätter stehen unter [www.hansa-flex.com](http://www.hansa-flex.com) zur Verfügung.

## Zusätzliche Hinweise

Der langfristige Einsatz von HANSA-FLEX Kleb+Dichtstoffen auf Verbindungen aus Kupfer und deren Legierungen, die mit Wasser über +40°C in Verbindung kommen, wird nicht empfohlen.