

# ROHR- & GEWINDEDICHTUNG GELB HOCHFEST

## Produkteigenschaften

Hochviskose, hochfeste und hochdruckbeständige Rohr- & Gewindedichtung für große Gewinde bis M56/ 2“ mit einem Spaltmaß von bis zu 0,3 mm. Temperaturbeständig bis +150 °C und druckbeständig bis 120 bar. Zum Dichten und Sichern von Metall-Schraubgewinden gegen Gas, Luft, Wasser, Kraftstoffe, Öl und viele Chemikalien.

- schnelle anaerobe Aushärtung
- vibrationsfest
- kann Hanf, P.T.F.E.-Bänder sowie Feststoffdichtungen ersetzen
- leicht demontierbar
- für kleine und große Spaltbreiten
- kraftstoff- und ölbeständig
- dichtet zuverlässig feine, mittlere und grobe Gewinde
- beständig gegen Korrosion, Vibration, Gas, Luft, Wasser, Salzwasser, Kraftstoffe, Öl, Flüssiggas, Kälteflüssigkeit und viele weitere Chemikalien
- NSF-Freigabe
- WRAS-Freigabe
- DVGW-Freigabe

## Einsatzbereiche

Installations- und Sanitärbereich, Rohrleitungsbau, Industrie, Automobil, Wasserwirtschaft, Gas-, Chemie- und Ölindustrie.

## Technische Daten

|                                      |                     |
|--------------------------------------|---------------------|
| Basis                                | anaerober Klebstoff |
| Farben                               | Gelb                |
| Aushärtung (Stunden)                 | 5 - 10              |
| Aushaertesystem                      | anaerob             |
| Druckbeständigkeit (bar)             | 120 (bei Gas 10)    |
| Funktionsfestigkeit (Stunden)        | 1 - 3               |
| Gewindegröße bis                     | M56                 |
| Handfestigkeit (Minuten)             | 15-30               |
| Lagerfähigkeit (Monate)              | 36 Monate           |
| Losbrechmoment (Nm)                  | 18 - 24             |
| Scherfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) | 6 - 13              |
| Spaltüberbrückung (mm)               | 0,3                 |
| Temperaturbeständigkeit (°C)         | -55 - +150          |

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Verarbeitungstemperatur +5 °C bis +35 °C. Schraubverbindung mit PETEC Multi Cleaner (Art.-Nr. 82100 oder 82200) gründlich reinigen und entfetten.&nbsp;PETEC Rohr- & Gewindedichtung einseitig auftragen und umgehend zusammenfügen. Drehverbindung auf vorgeschriebenes Drehmoment anziehen. \*Anaerobe Aushärtung erfolgt unter Luftausschluss zwischen metallischen Flächen. Bei passiven Oberflächen, großen Spaltbreiten, niedriger Umgebungstemperatur und zur schnelleren Aushärtung empfehlen wir PETEC Aktivator anaerob (Art.-Nr. 90920). Zur Sicherstellung der Eignung des Produktes für die gewünschte Anwendung sind in jedem Fall Eigenversuche zu empfehlen. Dichtmittel für herstellereitig zusammengefügte Gewindeverbindungen in Gasgeräten und Komponenten.Geprüft nach DIN EN 751-1. Nicht zulässig für die Verwendung in der Gas-Installation nach DVGW-TRGI 2018. Sicherheits- und Technisches Datenblatt beachten! (Download der PETEC-Datenblätter unter [www.petec.de](http://www.petec.de))

## Gebindegrößen

**Artikel-Nummer: 97217**

50 g

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.