

Produktinformation

Panacol-Elosol: Ihr Partner für Kleben und mehr...

Panacol-Elosol ist der Spezialist für die Bereiche Kleben, Vergießen, Beschichten, Dosieren und Aushärten. Die Größe des Unternehmens, die Kompetenz der Mitarbeiter sowie die Qualität der Produkte bilden die Basis für eine flexible, servicebetonte und anwenderbezogene Partnerschaft für umfassende Problemlösungen.

Von der individuellen Beratung bei speziellen Anwendungen über Lohnfertigung bis zu kompletten Fertigungsanlagen bieten wir ein breites Leistungsspektrum mit entsprechendem Know-how.

Durch gezielte, innovative Weiterentwicklung erschließen Panacol-Produkte immer neue Anwendungen im Sinne qualitätsorientierter, rationeller Fertigung.

Das hohe, gesicherte Qualitätsniveau unseres Leistungsspektrums dokumentiert die Zertifizierung nach ISO 9001. Im Interesse unserer Partner. Für den gemeinsamen Erfolg.



DIN EN ISO 9001:2000
REG.-NR. 3948 QM

ENTWICKLUNG, HERSTELLUNG UND
VERTRIEB VON INDUSTRIEKLEBSTOFFEN
UND VERARBEITUNGSGERÄTEN

penloc® anaerob - der Klebstoff mit dem 3-fach-Nutzen...

Mit der Reihe penloc® anaerob bietet Panacol-Elosol die idealen Produkte zum Sichern, Befestigen und Abdichten.

Für jeden der drei Anwendungsbereiche halten wir das optimale penloc® Produkt für Sie bereit, ob z.B. zum Sichern von Gewinden, Befestigen von Fügeteilen oder zum Abdichten von Flächen.

penloc® anaerob bietet ein breites Einsatzspektrum. Für Ihre individuelle Problemlösung berät Sie gerne unsere Anwendungstechnik.

Ihr direkter Draht zu uns:

Telefon: 06 171/62 02-0

Telefax: 06 171/6202590

e-mail: info@panacol.de

penloc® anaerob

penloc® anaerobe Klebstoffe sind Einkomponenten-Reaktionsklebstoffe, die unter Ausschluß von Luftsauerstoff und durch die katalytische Wirkung von Metallen zu einem hochfesten Klebstoff aushärten.

Die Vorteile von penloc® anaerob

- ▶ **einkomponentig**
- ▶ **härtet bei Raumtemperatur**
- ▶ **100% kraftschlüssige Verbindungen**
- ▶ **verhindert Passungsrost**
- ▶ **sehr gute Chemikalienbeständigkeit**
- ▶ **sehr gute Temperaturbeständigkeit**
- ▶ **ersetzt eine Vielzahl mechanischer Verbindungselemente**
- ▶ **reduziert Fertigungs- und Montagekosten**

Beispiel Sichern

penloc® sichert alle Arten von Gewindeverbindungen gegen Vibrations- und Stoßbelastungen. Es ergibt kraftschlüssige Verbindungen bei gleichzeitiger Abdichtung des Gewindespaltens und schützt vor Korrosion. Durch ausgezeichnete Kapillarwirkung und hervorragende Kriecheneigenschaften dichtet penloc® mikroporöse Gußteile, Haarrisse sowie undichte Löt-, Niet- und Schweißnähte.

Beispiel Befestigen

penloc® befestigt zuverlässig Fügeteile, z.B. Wälzlager, Lagerbuchsen, Wellen, Stehbolzen in Gehäusen etc. Exakte Paßgenauigkeit z.B. bei Preßsitzen kann durch Schiebesitze mit größerem Toleranzbereich ersetzt werden. Mechanische Sicherungselemente wie Keile, Stifte, Paßfedern etc. sind überflüssig. penloc® erhöht den Haftreibwert bis zum 3-fachen und verhindert gleichzeitig Passungsrost.

Beispiel Dichten

penloc® dichtet Rohr- und Flanschverbindungen zuverlässig. Die Verbindungen sind luft-, gas-, öl-, dampf- und wasserdicht und zeichnen sich durch ausgezeichnete Druck- und Chemikalienfestigkeit aus. Zusätzlich erfolgt eine vibrations- und stoßfeste Verbindung.

Sichern

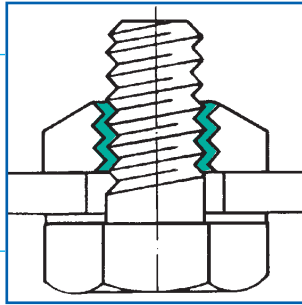
ZTT

niedrigfest

violett

0,5

1,06

**NL**

mittelfest

blau

0,1

1,04

R2

fest

grün

0,1

1,04

Befestigen

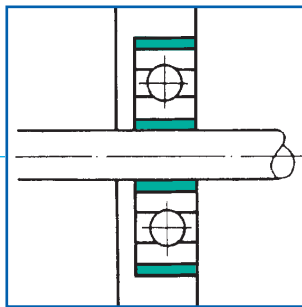
RL

fest

grün

0,15

1,06

**VFF**

hochfest

grün

0,15

1,08

Dichten

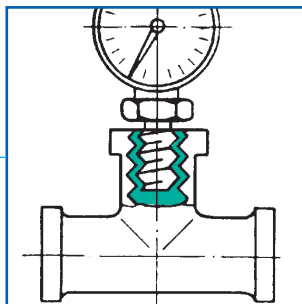
STT

universell

braun

0,05 - 0,25

1,06

**TSH**

großes Spiel

braun

0,05

1,09

orange

0,4

Flächen
dichten**FSS**

Flächen dichten

rot

0,4

1,04

RTV 5810

neutrales Silikon

weiß
schwarz
translucent

5,0

1,04

Handfestigkeit Min.	Losdrehmoment Nm	Weiterdrehmom. Nm	Viskosität mPas	Temperatur Einsatzbereich °C	Einsatzgebiet
15	14 - 20	6 - 20	1000 - 5000	-55/+150	<ul style="list-style-type: none"> ● Sichern von Schrauben ● demontierbar ● Muttern, Schrauben bis M 36
15	18 - 20	5 - 15	4000 - 7700	-55/+150	<ul style="list-style-type: none"> ● universell ● mittelfest ● Muttern, Schrauben bis M 16
10	15 - 40	20 - 48	400 - 600	-55/+200	<ul style="list-style-type: none"> ● nicht demontierbar ● Muttern, Schrauben bis M 20
5 - 15	20 - 40	20 - 35	400 - 600	-55/+200	<ul style="list-style-type: none"> ● hohe Festigkeit ● nicht demontierbar ● niedriges Spiel ● Kugellager
5	25 - 40	28 - 42	2000 - 3000	-55/+150	<ul style="list-style-type: none"> ● hohe Festigkeit ● nicht demontierbar ● mittleres Spiel ● Achsen, Zahnräder
10 - 20	25	6 - 20	800 - 1500	-55/+150	<ul style="list-style-type: none"> ● dichten ● hydraulische und pneumatische ● Verbindungsstücke bis 3/4"
15 20	9 - 25	9 - 25	40000 170000	-55/+150	<ul style="list-style-type: none"> ● dichten, Großgewinde ● Gas-, Wasser- und Luftleitungen
12 Std.	4 - 10	4 - 10	200000 - 800000	-55/+150	<ul style="list-style-type: none"> ● dichten für Flüssigkeiten und Gase
25			pastös	-60/+204	Bitte fordern Sie Informationen über die gesamte GE Bayer Silicones Produktpalette an

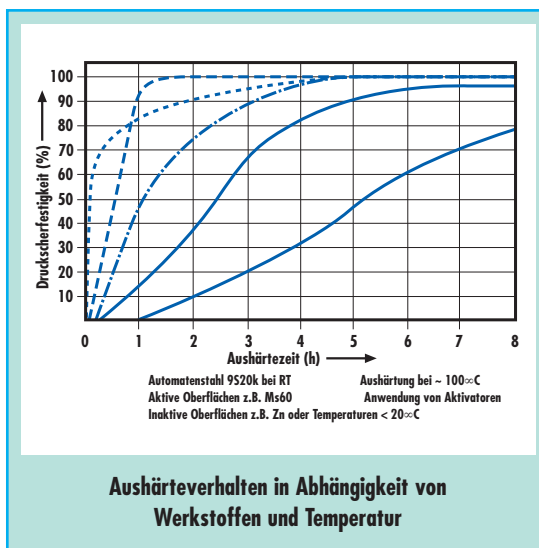
penloc® in der Praxis

Grundlagen

Innovative Werkstoffe

Aushärtung

Auf metallisch reinen Oberflächen wird die beste Adhäsion von penloc® erreicht. Die Aushärtegeschwindigkeit wird von der Umgebungstemperatur und der Oberflächenaktivität der Werkstoffe bestimmt. Höhere Temperaturen beschleunigen die Härtung, niedrige verzögern sie. Unter 10°C sollten penloc®-Produkte nicht angewendet werden. Man unterscheidet aktive, inaktive und passive Werkstoffe.



- ▶ **Aktive Werkstoffe**
Schnelle Aushärtung:
Stahl, Messing, Kupfer, Nickel, Eisen, Bronze
- ▶ **Inaktive Werkstoffe**
- gezügelte Aushärtung
- schnelle Aushärtung,
mit Primer penloc®-Quick:
Edelstahl, Zink, anodisierte oder verchromte Oberflächen
- ▶ **Passive Werkstoffe**
Aushärtung nur mit Primer penloc®-Quick:
Keramik, Glas, Gummi, Kunststoffe,
lackierte Oberflächen

Verarbeitung

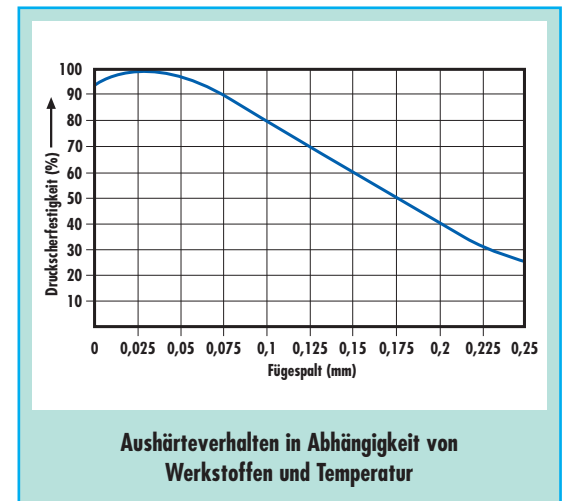
Die Oberflächen müssen frei von Öl, Bohr-, Fräs- und Schleifemulsionen, Staub und Kühlmitteln sein.

penloc®-Produkte können direkt aus dem Liefergebinde aufgetragen werden.

Bei Serienfertigungen stehen unsere Applikationsgeräte zur Verfügung. Fordern Sie unser Datenblatt „Dosiergeräte“ an.

Bei Gewinden bis M 12 genügt ein einseitiger Klebstoffauftrag auf das Außengewinde. Bei Sacklöchern sollte die Bohrung benetzt werden. Eine leichte Drehung bei der Montage fördert die gleichmäßige Benetzung.

Die Härtingsreaktion beginnt sofort nach dem Fügen der Teile. Deshalb sollten die Teile bis zum Erreichen der Anfangsfestigkeit nicht bewegt werden. Störungen des Härtingsverlaufs beeinträchtigen die erreichbaren Festigkeiten ebenso, wie größere Spaltbreiten.



Der schnelle Weg zu mehr Information.

Fax genügt. Seite kopieren, ausfüllen und an untenstehende Nummer faxen. Wir antworten umgehend.

Wir sind interessiert an:

penloc®
gewünschte Produkte bitte eintragen

Info Gesamtprogramm

Preisinformation

Beratungsgespräch

Muster

Spezielle Anwendungen

Unser weiteres Produkt- und Leistungsangebot:

penloc® GZ/GTI
Strukturklebstoffe

cerastil®
Hochtemperatur-Klebstoffe

cyanolit®
Sekundenschnelle Cyanacrylate

elecolit®
thermisch/elektrisch leitfähige Klebstoffe

structalit®
Epoxide für höchste Festigkeiten
bei unterschiedlichen Werkstoffen

vitalit®
UV-A-/lichthärtbare Epoxide, Acrylate

Momentive Silicones
mit umfassenden Eigenschaftsprofilen für
vielfältige Anforderungen

UV-Strahler

Dosiergeräte

Metallkleben

Heißsiegelpressen

Bügelötmaschinen

Lohnfertigung

Fertigungsanlagen

Firma		
Abteilung		
Name		
Straße/Nr.		
PLZ/Ort		
Tel.	Fax	e-mail

Panacol-Elosol GmbH · Daimlerstr. 8 · 61449 Steinbach/Taunus, Germany

Tel. 0 6171/6202-0 · Fax 0 6171/6202590 · e-mail: info@panacol.de · www.panacol.de