



Loctite

Fügeklebstoff 648

Hochfest

Technisches Merkblatt
Ausgabe 21.03.2022

Seitenanzahl 4

EIGENSCHAFTEN

- Für zylindrische Fügeteile
- Anaerobes Aushärten
- Für aktive Metalle (z.B. Baustahl)
- Für Passive Werkstoffe (z.B: Edelstahl, plattierte Oberflächen)
- Gegen Undichtigkeiten durch Stöße und Vibrationen

EINSATZBEREICHE

LOCTITE®

648™ wird zum Kleben von zylindrischen Fügeteilen eingesetzt. Das Produkt härtet unter Luftabschluss zwischen enganliegenden Metallflächen aus und verhindert selbständiges Losdrehen und Undichtheiten durch Stöße und Vibrationen.

Typische Anwendungen sind u.a das Befestigen von Zahn- und Kettenrädern auf Getriebewellen und Rotoren auf Wellen von Elektromotoren.

LOCTITE® 648™ erzielt robuste Aushärteleistungen. Das Produkt kann nicht nur auf aktiven Metallen (z.B. Baustahl) eingesetzt werden, sondern auch auf passiven Werkstoffen wie Edelstahl und plattierten Oberflächen. Das Produkt erzielt hohe Temperatur- und Ölbeständigkeit. Es toleriert geringe Verunreinigungen von Oberflächen durch verschiedene Öle wie Schneid-, Schmier-, Antikorrosions- und Schutzöle.

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wässrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des Klebstoffes beeinträchtigen.

Dieses Produkt wird nicht für Kunststoffe empfohlen (insbesondere bei thermoplastischen Materialien können Spannungsrisse auftreten). Dem Anwender wird empfohlen, vorher die Verträglichkeit mit solchen Materialien zu prüfen.



VERARBEITUNG

Schraubensicherung einseitig dünn auftragen.

1. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse alle Oberflächen (innen und aussen) mit einem Loctite® Reiniger reinigen und trocknen lassen.
2. Bei zu langsamer Aushärtengeschwindigkeit geeigneten Aktivator einsetzen. Siehe Hinweise unter www.Loctite.com.
3. Produkt vor Gebrauch gründlich schütteln.
4. Für Schiebepässe den Klebstoff ringförmig außen an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen, um eine optimale Verteilung des Klebstoffes zu gewährleisten.
5. Für Presspassungen den Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile schnell und zügig fügen.
6. Für Schrumpfverbindungen den Klebstoff als gleichmäßige, durchgängige Schicht auftragen. Wenn zum Montieren die Nabe erwärmt wird, muss der Klebstoff auf die Welle aufgetragen werden. Wenn zum Montieren die Welle gekühlt werden soll, wird die Nabe beschichtet. Wenn sowohl erwärmt wie auch gekühlt wird, ist der Klebstoff auf das gekühlte Teil aufzutragen. Kondensatbildung auf abgekühlten Teilen vermeiden.
7. Die Teile sollten nicht bewegt werden, bis Handfestigkeit erreicht wird.

Zur Demontage

1. Mit normalen Handwerkzeugen demontierbar.
2. Falls erforderlich die Verbindung lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.
3. Falls diese Temperatur nicht möglich ist, Verbindung so weit wie möglich erwärmen und mechanische Mittel einsetzen.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Ausgehärtetes Produkt kann durch Anquellen mit einem Loctite Lösungsmittel und anschließende mechanische Bearbeitung z.B. mit einer Drahtbürste entfernt werden.

BITTE BEACHTEN

Klebstoff reagiert schnell mit Luftfeuchtigkeit. Spitze und Verschluss sauber halten. Nach Gebrauch Verschluss festaufschrauben, um ein Aushärten zu verhindern.

Für weitere Hinweise siehe unter www.Loctite.com.



LAGERUNG

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen Gebindegrößen

L648 à 5 ml

SICHERHEITSHINWEISE

Informieren Sie sich vor Beginn der Verarbeitung anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über mögliche Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge. Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mysds.henkel.com erhältlich.



Informationen für Allergiker unter Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)
Hinweise und technisches Merkblatt auch unter www.Loctite.com beachten!

ENTSORGUNGSHINWEIS

Eingetrocknete Mengen oder Restmengen können über den Gewerbeabfall / Sondermüll gesondert entsorgen. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen.

Europäische Abfallnummer kann dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

TECHNISCHE DATEN

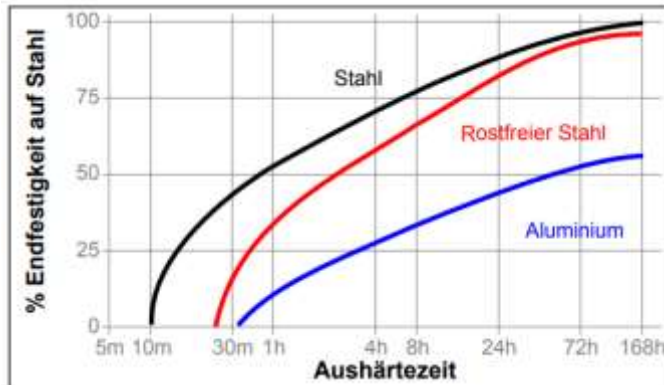
Rohstoffbasis: Urethanmethacrylat

Farbe: Grün

Viskosität dünnflüssig

Abbindezeit:
(abhängig vom Klebspalt,
Material und Gewindetyp etc.)
Geprüft gemäß ISO 10123

Weitere Hinweise siehe TDS
Loctite.com



Aushärtung Anaerob

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Weitere Hinweise unter www.loctite.com.

Henkel AG & Co. KGaA Konsumentenklebstoffe Deutschland
Henkelstr. 67 . D-40589 Düsseldorf . Postfach . D-40191 Düsseldorf
Tel. +49 (0) 211/ 797-5800
www.pattex.de

Henkel & Cie. AG
Salinenstrasse 61
CH-4133 Pratteln1
Tel.: 061 825 7000