

Inno-Lock Extra Strong

Basis:	Kunstharz auf Methacrylat-Basis
Konsistenz:	thixotrop
Viskosität:	14'000 - 20'000 mPa.s
Flammpunkt:	> +200 °C
Temperaturbeständigkeit:	-60 °C bis +155 °C
Feuchtigkeitsbeständigkeit:	gut
Lösungsmittelbeständigkeit:	gut, bei kurzfristigem Kontakt
Säurebeständigkeit:	beständig gegen schwache Säuren
Verarbeitungsbedingungen:	+5 °C bis +25 °C
Untergrund:	fast alle Metalloberflächen, Eisen- und Nichteisenmetall, galvanisiertes oder unbehandeltes Metall.
Vorbereitung des Untergrundes:	für einen sauberen, trockenen und fettfreien Untergrund sorgen. Metalluntergründe mit Innotec Multisol, Innotec Ultra Clean oder Innotec Power Clean reinigen.
Applikation:	eine zum Ausfüllen des Spielraumes in der Verbindung ausreichende Menge auf die Teilen auftragen. Bei blinden Schaftverbindungen muss der Schaft gut eingeschmiert werden. Überflüssiges Material bleibt flüssig und kann einfach entfernt werden.
Korrekturzeit:	± 10 Minuten
Trockenzeit:	handfest nach 10 bis 20 Minuten. Endstärke wird erreicht nach circa 12 Stunden.
Spaltfüllvermögen:	0.10 bis 0.30 mm
Sicherungsdrehmoment:	23 bis 40 Nm / Gewinde von über 10 mm
Material-Reinigung:	mit Innotec Multisol
Hände-Reinigung:	mit Techno Cleaners, Techno Handreiniger und Wasser
Haltbarkeit:	2 Jahre in ungeöffneter Originalverpackung
Lagerbedingungen:	vorzugsweise kühl und trocken lagern. Praxiserfahrungen und umfangreiche Laborversuche zeigen, dass Innotec Inno-Lock nach zeitweiliger Lagerung unter dem Gefrierpunkt seine optimale Wirkung behält unter der Voraussetzung, dass die Anwendung nach den vorgeschriebenen Verarbeitungsbedingungen erfolgt. Nur die Reaktionsgeschwindigkeit wird dadurch beeinflusst, der angegebene Losdrehmoment bleibt gemäss der Spezifikation.
Batchcodetyp:	F
EAN-Code:	5400563000922