ajustick

V2-14-09-2026

TECHNISCHES DATENBLATT

PRODUKTBESCHREIBUNG

Ajustick ist ein Dichtungsmittel mit einer einzigen anaeroben Komponente, das zum Abdichten von glatten mechanisierten Metalloberflächen sowie von Gewindeverbindungen gemäß den Normen gegen Wasser, Druckluft, Gas, Benzin, Flüssiggas sowohl in privaten als auch in industriellen Einrichtungengeeignet ist. Das Dichtungsmittel härtet spontan und schnell aus, wenn es bei Luftausschluss zwischen sehr engen Metallflächen mit einem kleinen zu füllenden Spalt eingeschlossen wird. Ajustick ist ein thixotropes-Dichtungsmittel mit geringer mechanischer Beständigkeit für Oberflächen wie Deckel, zwischen Flanschen, Pumpengehäusen usw. Sie lassen sich mit Standardwerkzeugen leicht zerlegen.

EIGENSCHAFTEN DES FLÜSSIGEN DICHTUNGSMITTELS (NICHT AUSGEHÄRTET)

Art oder Wirkstoff: anaerobes Methacrylharz
Anwendung: Fugenbildner, Gewindefixierer und anaerobe Dichtstoffe
Farbe: blau
Mechanischer Widerstand: Gering
Viskosität (25º C) Brookfield (20 U/min): 15.000– 25.000 mPa.s
Spezifische Dichte (g/ml): 1,06
Punkt Entflammbarkeit: >100ºC
Produktlagerung: kühler und trockener Ort
Haltbarkeit: 16 Monate bei einer Raumtemperatur zwischen 5 und 28ºC

MERKMALE DES AUSGEHÄRTETEN DICHTUNGSMITTELS

Aushärtezeit für die Bearbeitung: 10 bis 15 Minuten
Messing: 4 bis 8 Minuten
Zink: 10 bis 15 Minuten
Stahl: 15 bis 25 Minuten
Bruchmoment (nach ISO 10964): 7-11 Nm
Vorherrschendes Drehmoment (nach ISO 10964): 4-9 Nm
Funktionelle Aushärtungszeit: 3 bis 6 Stunden Gesamtaushärtungszeit: 12 bis 24 Uhr
Temperaturbereich: -50º C bis +150º C (Spitzenwerte von 180º C)
Maximal zu füllender Spalt: 0,3 mm

Die technischen Daten beziehen sich auf Prüfungen nach ISO 10964, mit M10x20, Qualität 8.8 mit verzinkten Schrauben und Muttern und einer Umgebungstemperatur von 25º C Brechmoment nach 24 Stunden Wartezeit.

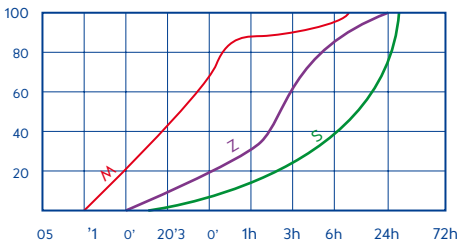
SICHERHEITSHINWEISE

Die Aushärtungszeit hängt von vielen Faktoren ab: Art des Metalls, Abmessungen des zu füllenden Spalts oder die Umgebungstemperatur. Je niedriger die Temperatur, desto länger die Aushärtungszeit. Die nachstehende Grafik zeigt die erreichte Festigkeit über die Zeit und in Abhängigkeit von der Art des Metalls. Die verschiedenen Materialien wurden nach ISO 10964 getestet. Der richtige Aushärtungstemperaturbereich ist +20 bis +25°C. Niedrigere Temperaturen von +20°C, d.h. +5 bis +20°C verlängern die Aushärtungszeit, während höhere Temperaturen die Polymerisationszeit verkürzen.

TECHNISCHES DATENBLATT

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

	T°C	100 h	500 h	1000 h
Wasser/Glykol	85	100	95	95
Bremsflüssigkeit	22	100	100	100
Öl von Motor	125	100	95	95
Aceton	22	100	100	95



Prüfverfahren DIN-54454
Bruchmoment (in %) nach dem Eintauchen.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Dieses Dichtungsmittel ist nicht geeignet für Verbindungen zwischen Kunststoff und Metall und in Verbindung mit Sauerstoff, sowie für Systeme oder Gebrauchsgegenstände in Gegenwart von stark oxidierenden Säuren. Nur auf Standardmetalloberflächen oder -gewinden anwenden. Die Oberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Verwenden Sie dazu Entfettungsmittel. Tragen Sie das Dichtungsmittel auf, um den Spalt vollständig auszufüllen, setzen Sie beide Teile zusammen und schließen Sie den Spalt vollständig. Eine weiche oder flache Dichtung kann nach einer gewissen Zeit Leckagen verursachen. Öffnen oder justieren Sie die Teile nach dem Festziehen nicht; wenn Sie dies tun, müssen Sie das aufgetragene Dichtungsmittel entfernen und erneut auftragen. Warten Sie vor dem Starten des Motors 24 Stunden bis zur gesamten Aushärtungszeit des Ajustick-Dichtungsmaterials. Bei ortsfesten Oberflächen und/oder niedrigen Temperaturen kann ein Aktivierungsmittel verwendet werden, um die Aushärtungszeit zu beschleunigen.

ALLGEMEINE INFO

Die in diesem Dokument enthaltenen Daten werden zu Informationszwecken zur Verfügung gestellt, sind jedoch keine spezifischen technischen Informationen, auch wenn sie in unseren Laboratorien als relevant betrachtet werden. Ajusa gewährleistet eine angemessene Qualität nach unseren eigenen Anforderungen. Wir sind nicht verantwortlich für die von Dritten erzielten Ergebnisse, wenn die Test- und Arbeitsmethoden nicht unter unserer direkten Aufsicht stehen. Es liegt in Ihrer Verantwortung, die Gültigkeit der Eigenschaften des Dichtungsmittels in Bezug auf Ihre Gebrauchs- und Produktionsbedürfnisse zu überprüfen und alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um die Endverbraucher und Objekte vor Situationen zu schützen, die während des Gebrauchs und/oder der Anwendung des Dichtungsmittels auftreten können. Ajusa lehnt ausdrücklich oder stillschweigend jede Haftung für Schäden aller Art, zufällige oder Folgeschäden aus der unsachgemäßen Anwendung des Ajustick-Dichtungsmittel, einschließlich wirtschaftlicher Verluste, ab.