

Information zu Gewindedichtmitteln

Mögliche Verbindungen:

Folgende Metallverbindungen können mit dem Gewindedichtmittel 3024 und 3044 gedichtet werden.

Aktive Werkstoffe Schnelle Aushärtung	Passive Werkstoffe* Langsamere Aushärtung
Messing	Anodische Beschichtungen
Bronze	Aluminium (mit niedrigem Cu-Gehalt)
Kupfer	Keramik
Eisen	Chromatschichten
Stahl	Glas
	hochlegierter Stahl
	Nickel
	Oxidschichten
	Kunststoffe
	Silber
	rostfreier Stahl
	Zinn
	Zink

*hier muss der Aktivator 3150 zusätzlich verwendet werden.

Dichten:

- Öl, Fett, Staub und sonstige Schmutzreste vollständig von der Klebefläche entfernen (Sprühreiniger 3160)
- bei passiven Werkstoffen Aktivator (3150) einseitig aufsprühen
- 5 Minuten warten
- Dichtmittel auf den vordersten zwei Gewindegängen aufbringen
- 24 Stunden warten bis Gewindedichtmittel ausgehärtet ist