BORN2BOND GA-WL FLEXIBLE GASKET

FLEXIBLER, HOCHVISKOSER, ANAEROBER DICHTUNGSKLEBER

TECHNISCHES DATENBLATT

August 2025

PRODUKTBESCHREIBUNG

Das Bostik Born2Bond™ Nicht CLP-klassifizierte Sortiment wurde speziell entwickelt, um die Arbeitsumgebung zu verbessern und die EHS-Bewertung eines neuen Produkts zu erleichtern, ohne Kompromisse bei der Leistung einzugehen.

Born2Bond™ Gasketing anaerobe Klebstoffe sind eine kostengünstige Einkomponenten-Alternative zu herkömmlichen vorgeformten Dichtungen auf Metallflanschen. Sie sind flexibel, haltbar und verschleißfest und können sowohl bei der. Installation als auch bei der vorbeugenden Wartung eingesetzt werden. Die Klebstoffe erreichen einen 100-prozentigen Oberflächenkontakt und schaffen eine kohäsive, dauerhafte Verbindung, die Vibrationen, extremen Temperaturen und der Einwirkung von Ölen, Lösungsmitteln und Wasser standhält. Sie bieten außerdem eine bessere Spannungsverteilung und erfordern im Gegensatz zu herkömmlichen Dichtungen keine Einbettung.

Born2Bond™ GA-WL Flexible Gasket ist ein anaerobes Sofortdichtungsmaterial mit hoher Viskosität und mittlerer Festigkeit. Es wird für die Verwendung an starren Eisen-, Stahl- und Aluminiumflanschen empfohlen. Nach dem Aushärten verhindert das Produkt Leckagen und/oder das Lösen von Teilen durch Vibrationen und Stöße.

Weitere Informationen erhalten Sie unter:
https://born2bond.bostik.com

HAUPTMERKMALE

- Nicht CLP-klassifiziert
- Mittlere Stärke
- Hohe Viskosität / Paste
- Hervorragende Ermüdungsfestigkeit
- Vibrationsbeständig
- Korrosionsschutz
- Verhindert Durchbiegung und Mikro-Bewegung
- Höhere Kraftübertragung
- 1-komponentig
- Geeignet für aktive und passive Metalle

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Für beste Ergebnisse reinigen Sie alle Oberflächen (innen und außen) mit Born2Bond™ Pre-Bonding Cleaner und warten Sie, bis dieser vollständig verdunstet ist.
2. Das Produkt ist für eng anliegende Flanschverbindungen mit Spalten bis zu 0,25 mm ausgelegt.
3. Tragen Sie das Produkt manuell als durchgehende Raupe oder durch Siebdruck auf eine Oberfläche der Flansche auf.
4. Wenn die Aushärtungsgeschwindigkeit zu langsam ist, verwenden Sie Born2Bond™ Anaerobic Activator.
5. Ziehen Sie die Flansche nach der Anwendung fest.
6. Ausgehärtetes Produkt kann mit Born2Bond™ Gasket & Adhesive Remover und einem weichen Schaber entfernt werden.
7. Beenden Sie den Reinigungsprozess mit einem weichen Tuch, das in Born2Bond™ Pre-Bonding Cleaner getränkt wurde.

METHODE DER NUTZUNG

- Manuell: Direkt aus der Flasche mit oder ohne Dosierkanüle für eine präzisere Dosierung.
- Halb-automatisch: Verwendung von Druck-Zeit-Systemen für genaues Volumen und größere Serien.
- Vollautomatisch: Roboter oder Applikationslinien.

ANWENDUNGSGEBIET

- Motoren und Antriebsstränge
- Pumpen und Kompressoren
- Lagerung von Flüssigkeiten und Gas
- Getriebe

MDM-52475-01-WW

ANWENDUNGSBESCHRÄNKUNGEN

Dieses Produkt wird nicht für den Einsatz in Systemen mit reinem Sauerstoff und/oder sauerstoffreichen Medien empfohlen und sollte nicht als Dichtungsmittel für Chlor oder andere stark oxidierende Materialien verwendet werden. Aus Behältern entnommenes Material kann während der Verwendung verunreinigt sein. Produkt nicht in den Originalbehälter zurückgeben. Bostik übernimmt keine Haftung für Produkte, die verunreinigt oder unter anderen als den zuvor angegebenen Bedingungen gelagert wurden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihr lokales technisches Servicecenter oder Ihren Kundendienst.

LAGERUNG & HALTBARKEIT

Lagern Sie das Produkt im ungeöffneten Behälter an einem trockenen Ort und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt. Eine Lagerung unter 7 °C oder über 28 °C kann die Produktleistung beeinträchtigen. Bei ordnungsgemäßer Lagerung ist dieses Produkt 24 Monate haltbar.

GESUNDHEIT & SICHERHEIT

Das Sicherheitsdatenblatt ist auf der Bostik-Website verfügbar und sollte Handhabung, Reinigung und Eindämmung von Verschüttungen vor der Verwendung konsultiert werden. Halten Sie die Behälter abgedeckt, um die Verunreinigung zu minimieren.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Basistechnologie	Anaerobe Acrylatkleber
Komponenten	1K
Farbe	Rot (UV-Fluoreszenz)
Aushärtung	Anaerob
Temperatureinsatzbereich	-55 °C - +230 °C
Maximale Spaltfüllung	0.25 mm

UNGEHÄRTETE PHYS. MERKMALE

Viskosität	[mPa·s]	60,000 - 100,000
Brookfield: Sp7 @ 20 rpm, 25 °C		
Spezifisches Gewicht		1.10
ASTM D1475-13 (2020)		

HÄRTUNGSEIGENSCHAFTEN

Die nachstehende Tabelle zeigt die Aushärtungseigenschaften des Produkts auf Baustahl.

Handfestigkeit @ 20 °C	[min]	40
Vollständige Härtung @ 20 °C	[Std]	24

KLEBELEISTUNG

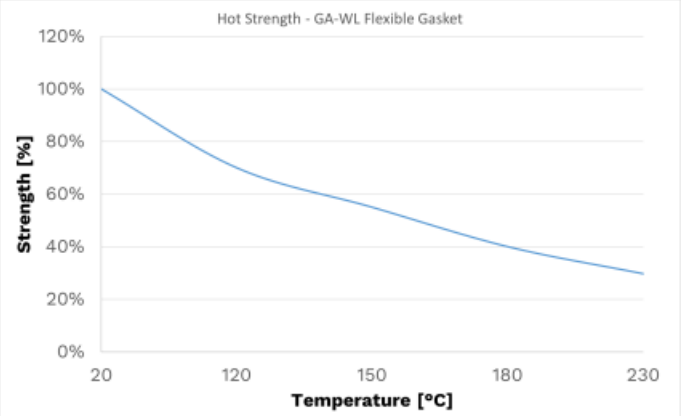
Die unten aufgeführten Leistungsdaten wurden gemäß ISO 4587 gemessen. Das Produkt wurde im Überlappungsbereich auf Baustahl oder Aluminium aufgetragen und vor der Prüfung eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet.

Scherfestigkeit nach 24 Stunden	GBMS	6 N/mm²
Scherfestigkeit nach 24 Stunden	Aluminium	3 N/mm²
Scherfestigkeit nach 7 Tagen	GBMS	8 N/mm²
Scherfestigkeit nach 7 Tagen	Aluminium	2 N/mm²

FESTIGKEIT BEI TEMPERATUR

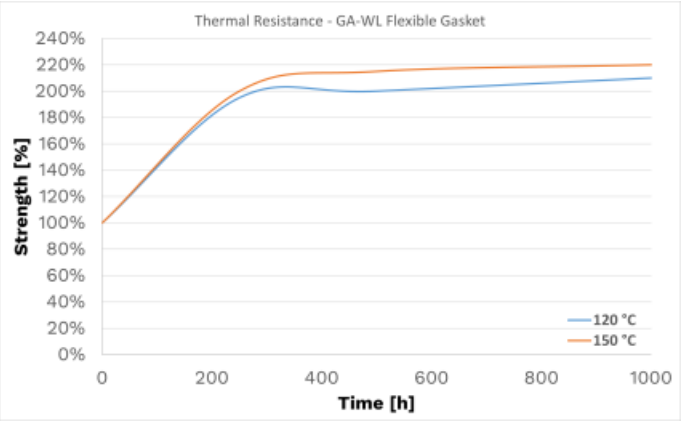
Die folgenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs auf einer Zugscherverbindung aus Weichstahl bei unterschiedlichen Temperaturen. Der Klebstoff wurde eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet. Die Zugscherfestigkeit wurde gemäß ISO 4587 geprüft. Der Festigkeitstest wurde durchgeführt, nachdem die Probe 30 Minuten lang auf die angegebenen Temperaturen erhitzt wurde.

Festigkeit @ 150 °C	%	54
Festigkeit @ 180 °C	%	41
Festigkeit @ 230 °C	%	30



THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Die folgenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs auf einer Zugscherverbindung aus Weichstahl bei unterschiedlichen Temperaturen. Der Klebstoff wurde eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet. Die Zugscherfestigkeit wurde gemäß ISO 4587 geprüft.



CHEMIKALIEN-/ LÖSUNGSMITTELBESTÄNDIGKEIT

Die folgenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs auf einer Zugscherverbindung aus Weichstahl nachdem diese in verschiedenen Medien gelagert wurden. Die Zugscherfestigkeit wurde gemäß ISO 4587 geprüft.

% Anfangsresistenz in Abhängigkeit von der Expositionszeit (Stunden) und der Art des Schadstoffs.

Testen an GBMS		% der Anfangsfestigkeit		
UMGEBUNG	**TEMP**	**250 h**	**500 h**	**1000 h**
Motoröl	125 °C	210	200	207
Benzin	23 °C	111	110	112
Wasser/Glykol (50/50)	87 °C	141	136	142

KONVERTIERUNGEN

(°C x 1.8) + 32 = °F
kV/mm x 25.4 = V/mil
mm / 25.4 = in
µm / 25.4 = mil
N x 0.225 = lb
N/mm x 5.71 = lb/in
N/mm2 x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8.851 = lb·in
N·mm x 0.142 = oz·in
mPa·s = cP

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Bostik bietet dieses Technische Datenblatt ("TDS") nur zu beschreibenden und informativen Zwecken an. Es stellt keine Garantie, keinen Vertrag und keinen Ersatz für fachmännische oder professionelle Beratung dar. Bitte beachten Sie auch das lokale Sicherheitsdatenblatt für Gesundheits- und Sicherheitsaspekte. Die in diesem TDS enthaltenen Aussagen, technischen Informationen, Daten und Empfehlungen werden im Ist-Zustand zur Verfügung gestellt und werden in keiner Weise garantiert oder zugesichert. Sie stellen typische Ergebnisse für die Produkte dar und basieren ausschließlich auf der Forschung von Bostik. Da die Bedingungen und Methoden der Verwendung der Produkte außerhalb unserer Kontrolle liegen, lehnt Bostik ausdrücklich jegliche Haftung und Schäden jeglicher Art ab, die aus der Verwendung der Produkte, den daraus resultierenden Ergebnissen oder dem Vertrauen auf die hierin enthaltenen Informationen entstehen können. Diese TDS ist eines von mehreren Hilfsmitteln, die Ihnen helfen können, das für Ihre Bedürfnisse am besten geeignete Produkt zu finden. Die Nutzung erfolgt auf eigene Gefahr, und mit der Nutzung akzeptieren und übernehmen Sie wissentlich alle Risiken, die mit der Nutzung und den Empfehlungen verbunden sind. KÄUFER UND BENUTZER ÜBERNEHMEN DIE GESAMTE VERANTWORTUNG UND HAFTUNG FÜR JEGLICHE VERLUSTE ODER SCHÄDEN JEGLICHER ART, DIE SICH AUS DER HANDHABUNG ODER DEM GEBRAUCH DER PRODUKTE VON BOSTIK ERGEBEN ODER DAMIT ZUSAMMENHÄNGEN. Die Leistung des Produkts, seine Haltbarkeit und seine Anwendungseigenschaften hängen von vielen Variablen ab, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die Art der Materialien, auf die das Produkt aufgetragen wird, und die Umgebung, in der das Produkt gelagert und/oder aufgetragen wird, und den für die Anwendung verwendeten Geräten ab. Jede Änderung einer dieser Variablen kann die Leistung des Produkts beeinträchtigen. Es liegt in Ihrer Verantwortung, die Eignung eines jeden Produkts für den beabsichtigten Gebrauch oder die beabsichtigte Anwendung im Voraus zu prüfen. Bostik übernimmt keine Garantie für die Zuverlässigkeit, Vollständigkeit, Verwendung oder Funktion der in diesem TDS enthaltenen Aussagen, technischen Informationen, Daten und Empfehlungen. Nichts, was hierin enthalten ist, stellt eine Lizenz zur Ausübung eines Patents dar, und es sollte nicht als Veranlassung zur Verletzung eines Patents ausgelegt werden. Es wird empfohlen, geeignete Maßnahmen zu ergreifen, um sicherzustellen, dass eine geplante Verwendung der Produkte nicht zu einer Patentverletzung führt. Die hierin enthaltenen Informationen beziehen sich nur auf die genannten Produkte und sind möglicherweise nicht anwendbar, wenn diese Produkte in Kombination mit anderen Materialien oder in einem beliebigen Verfahren verwendet werden. Das Produkt wird gemäß einem Liefervertrag und/oder den Verkaufsbedingungen von Bostik verkauft, die die einzige Garantie, falls vorhanden, für das Produkt darstellen. ES WIRD KEINE ANDERE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GARANTIE, EINSCHLIESSLICH UND OHNE EINSCHRÄNKUNG EINER GARANTIE FÜR DIE EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER EINE GARANTIE FÜR DIE MARKTGÄNGIGKEIT, FÜR DIE BESCHRIEBENEN PRODUKTE ODER DIE HIERIN ENTHALTENEN INFORMATIONEN GEGEBEN, UND SOLCHE GARANTIEN WERDEN HIERMIT IM GRÖSSTMÖGLICHEN GESETZLICH ZULÄSSIGEN UMFANG ABGELEHNT. BOSTIK LEHNT JEGLICHE HAFTUNG FÜR DIREKTE, ZUFÄLLIGE, FOLGE- ODER BESONDERE SCHÄDEN IM GRÖSSTMÖGLICHEN GESETZLICH ZULÄSSIGEN UMFANG AB.

MDM-52475-01-WW