

# BORN2BOND GA-WL INSTANT GASKET

## 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 Instant Gasket** ist ein anaerobes Sofortdichtungsmaterial mit hoher Viskosität und mittlerer Festigkeit. Es wird für die Verwendung auf 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
- Sofortige Niederdruckabdichtung
- Hervorragende Ermüdungsfestigkeit
- Vibrationsbeständig
- Korrosionsschutz
- Verhindert Durchbiegung und Mikro-Bewegung
- Höhere Kraftübertragung
- 1-komponentig
- Geeignet für aktive und passive Metalle

## GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, reinigen Sie alle Oberflächen (innen und außen) mit Born2Bond™ Pre-Bonding Cleaner und warten Sie, bis es vollständig verdunstet ist.
2. Das Produkt ist für eng anliegende Flanschteile mit Lücken von bis zu 0,25 mm.
3. Manuell als kontinuierliche Raupe oder durch Siebdruck auf eine Oberfläche der Flansche auftragen.
4. Wenn die Aushärtungsgeschwindigkeit zu langsam ist, verwenden Sie Born2Bond™ Anaerobic Activator.
5. Flansche nach der Anwendung festziehen.
6. Ausgehärtetes Produkt kann mit Born2Bond™ Gasket & entfernt werden. Klebstoffentferner und einen weichen Schaber.
7. Beenden Sie den Reinigungsvorgang mit einem mit Born2Bond™ Pre-bonding Cleaner getränkten weichen Tuch.

## METHODE DER NUTZUNG

- Manuell: Direkt aus der Flasche mit oder ohne Dosierspitzen für eine präzisere Dosierung.
- Halbautomatisch: Einsatz von Druck-Zeit-Systemen für genaues Volumen und größere Serien.
- Vollautomatisch: Roboter- oder Auftragslinien.

## ANWENDUNGSGEBIET

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

## 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 ohne direkte Sonneneinstrahlung. Eine Lagerung unter 7 °C oder über 28 °C kann die Produktleistung beeinträchtigen. Bei sachgemäßer Lagerung ist dieses Produkt 24 Monate haltbar.

## GESUNDHEIT & SICHERHEIT

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

## PRODUKTEIGENSCHAFTEN

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

## UNGEHÄRTETE PHYS. MERKMALE

|                                 |         |                  |
|---------------------------------|---------|------------------|
| Viskosität                      | [mPa·s] | 30,000 - 100,000 |
| Brookfield: Sp7 @ 20 rpm, 25 °C |         |                  |
| Spezifisches Gewicht            |         | 1.1              |
| ASTM D1475-13 (2020)            |         |                  |

## HÄRTUNGSEIGENSCHAFTEN

Die nachstehende Tabelle zeigt die Aushärtungseigenschaften des Produkts auf Baustahl.

|                      |       |    |
|----------------------|-------|----|
| Handfestigkeit       | [min] | 45 |
| @ 20 °C              |       |    |
| Vollständige Härtung | [Std] | 24 |
| @ 20 °C              |       |    |

## KLEBELEISTUNG

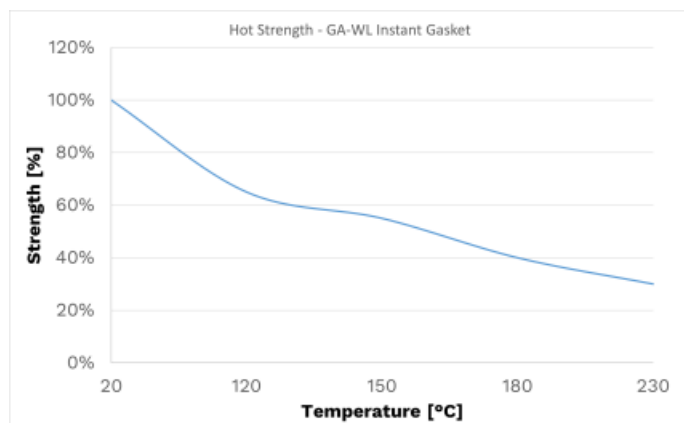
Die unten aufgeführten Leistungsdaten wurden gemäß ISO 4587 gemessen. Das Produkt wurde im Überlappungsbereich auf Baustahl oder Aluminium aufgetragen und vor der Prüfung eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet.

|                                 |           |                     |
|---------------------------------|-----------|---------------------|
| Scherfestigkeit nach 24 Stunden | GBMS      | 3 N/mm <sup>2</sup> |
| Scherfestigkeit nach 24 Stunden | Aluminium | 3 N/mm <sup>2</sup> |
| Scherfestigkeit nach 7 Tagen    | GBMS      | 6 N/mm <sup>2</sup> |
| Scherfestigkeit nach 7 Tagen    | Aluminium | 3 N/mm <sup>2</sup> |

## FESTIGKEIT BEI TEMPERATUR

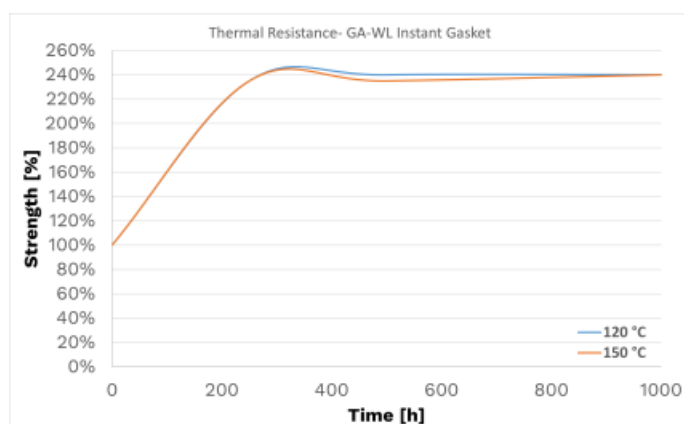
Die folgenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs auf einer Zugscherverbindung aus Weichstahl bei unterschiedlichen Temperaturen. Der Klebstoff wurde eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet. Die Zugscherfestigkeit wurde gemäß ISO 4587 geprüft. Der Festigkeitstest wurde durchgeführt, nachdem die Probe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

|                     |   |    |
|---------------------|---|----|
| Festigkeit @ 150 °C | % | 53 |
| Festigkeit @ 180 °C | % | 42 |
| Festigkeit @ 230 °C | % | 31 |



## 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 er verschiedenen Verunreinigungen ausgesetzt wurde. Die Zugscherfestigkeit wurde gemäß ISO 4587 geprüft.

% Anfangsresistenz im Verhältnis zur Expositionszeit (Stunden) und Art der Verunreinigung.

| Testen an GBMS        |        | % der Anfangsfestigkeit |       |        |
|-----------------------|--------|-------------------------|-------|--------|
| UMGEBUNG              | TEMP   | 250 h                   | 500 h | 1000 h |
| Motoröl               | 125 °C | 242                     | 237   | 228    |
| Benzin                | 23 °C  | 137                     | 140   | 123    |
| Wasser/Glykol (50/50) | 87 °C  | 164                     | 123   | 153    |

## KONVERTIERUNGEN

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{in}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

## HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Bostik bietet dieses technische Datenblatt („TDS“) nur zur beschreibenden und informativen Verwendung an. Es handelt sich nicht um eine Garantie, kein Vertrag oder Ersatz für fachkundige oder professionelle Beratung. Informationen zu Gesundheit und Sicherheit finden Sie auch im Sicherheitsdatenblatt des lokalen Produkts. Die in diesem TDS enthaltenen Aussagen, technischen Informationen, Daten und Empfehlungen werden „IM AUSLIEFERUNGSZUSTAND“ bereitgestellt und sind in keiner Weise garantiert. Sie stellen typische Ergebnisse für die Produkte dar und basieren ausschließlich auf Bostiks Forschungen. Da die Bedingungen und Methoden für die Verwendung der Produkte außerhalb unserer Kontrolle liegen, lehnt Bostik ausdrücklich jegliche Haftung und Schäden aller Art ab, die sich aus der Verwendung der Produkte, den daraus resultierenden Ergebnissen oder dem Vertrauen auf die hierin enthaltenen Informationen ergeben. Dieses TDS ist eines von mehreren Tools, mit denen Sie das für Ihre Anforderungen am besten geeignete Produkt finden können. Die Verwendung erfolgt auf eigenes Risiko. Wenn Sie es verwenden, akzeptieren und übernehmen Sie wissentlich alle Risiken, die mit seiner Verwendung und seinen Empfehlungen verbunden sind. **KÄUFER UND BENUTZER ÜBERNEHMEN JEGLICHE VERANTWORTUNG UND HAFTUNG FÜR JEGLICHE VERLUSTE ODER SCHÄDEN, JEDLICHER ART ODER UMSTÄNDE, DIE AUS DER HANDHABUNG ODER VERWENDUNG VON BOSTIK-PRODUKTEN ENTSTEHEN.** Die Leistung des Produkts, seine Haltbarkeit und die Anwendungseigenschaften hängen von vielen Variablen ab, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die Art der Materialien, auf die das Produkt aufgetragen wird, die Umgebung, in der das Produkt gelagert oder angewendet wird, und die für die Anwendung verwendete Ausrüstung und/oder anderer Dinge. Jede Änderung einer dieser Variablen kann die Leistung des Produkts beeinflussen. Sie sind dafür verantwortlich, die Eignung eines Produkts für den beabsichtigten Gebrauch oder Anwendung im Voraus zu testen. Bostik übernimmt keine Garantie für die Zuverlässigkeit, Vollständigkeit, Verwendung oder Funktion der in diesem TDS enthaltenen Aussagen, technischen Informationen, Daten und Empfehlungen. Nichts in diesem Dokument stellt eine Lizenz zur Ausübung eines Patents dar und sollte nicht als Anreiz zur Verletzung eines Patents ausgelegt werden. Es wird empfohlen, geeignete Maßnahmen zu ergreifen, um sicherzustellen, dass eine vorgeschlagene Verwendung der Produkte nicht zu einer Patentverletzung führt. Die hier bereitgestellten Informationen beziehen sich nur auf die bezeichneten spezifischen Produkte und sind möglicherweise nicht anwendbar, wenn solche Produkte in Kombination mit anderen Unterlagen oder in einem beliebigen Verfahren verwendet werden. Das Produkt wird gemäß einer Liefervereinbarung und/oder den Verkaufsbedingungen von Bostik verkauft, in denen gegebenenfalls die alleinige Garantie für das Produkt festgelegt ist. **KEINE ANDERE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GARANTIE, EINSCHLIESSLICH OHNE EINSCHRÄNKUNG DER EIGNUNG DER GARANTIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ODER DIE GARANTIE DER MARKTGÄNGIGKEIT, WIRD FÜR DIE BESCHRIEBENEN PRODUKTE ODER BEREITGESTELLTEN INFORMATIONEN GEMACHT; UND IM MAXIMALEN, GESETZLICH ERLAUBTEN UMFANG WERDEN DIESE GARANTIE AUSGESCHLOSSEN. BOSTIK SCHLIESST JEGLICHE HAFTUNG FÜR DIREKTE, NEBEN-, FOLGESCHÄDEN ODER SPEZIELLE SCHÄDEN IM GESETZLICHEN MAXIMALEN UMFANG AUS**