

BORN2BOND RA-WL HIGH STRENGTH

HOCHFEST, MITTELVISKOS, ANAEROBER KLEBSTOFF

TECHNISCHES DATENBLATT

August 2025



PRODUKTBESCHREIBUNG

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

Born2Bond™ Retaining anaerobe Klebstoffe sind eine kostengünstige, anpassungsfähige Alternative oder Ergänzung zu mechanischen Verbindungsprozessen. Sie sind in der Lage, alle Arten von zylindrischen Baugruppen zu verbinden. Diese einkomponentigen Lösungen dichten auch alle Metallverbindungen ab, um das Risiko der Reibkorrosion zu beseitigen. Sie erreichen 100% Oberflächenkontakt und erzeugen eine kohäsive, langlebige Verbindung, die Vibrationen, extremen Temperaturen und chemischen Substanzen standhält.

Born2Bond™ RA-WL High Strength ist ein mittelviskos, hochfester anaerober Klebstoff, der entwickelt wurde, um zylindrische Teile zu fixieren. Nach dem Aushärten verhindert das Produkt das Austreten und/oder Lockern von Teilen durch Vibrationen und Stöße.

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte:
<https://born2bond.bostik.com>

HAUPTMERKMALE

- Nicht CLP-klassifiziert
- Hohe Festigkeit
- Mittlere Viskosität
- Farbe : Grün
- Hohe Kraftübertragung
- Beständigkeit gegen dynamische Belastungen
- Vibrationsbeständig
- Korrosionsschutz
- 1-komponentig

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Um beste Ergebnisse zu erzielen, reinigen Sie alle Oberflächen (innen und außen) mit Born2Bond™ Pre-Bonding Cleaner und warten Sie, bis er vollständig verdunstet ist.
2. Wenn die Aushärtungsgeschwindigkeit bei inaktiven Metallen zu langsam ist, verwenden Sie Born2Bond™ Anaerobic Activator.
3. Bei Slip-Fit-Teilen tragen Sie den Klebstoff um den Stift und die Innenseite des Kragens auf und drehen Sie ihn während der Montage, um eine vollständige Abdeckung zu gewährleisten.
4. Bei Press-Fit-Teilen tragen Sie den Klebstoff vollständig auf beide Oberflächen auf und montieren ihn mit hohem Druck.
5. Bei Schrumpfteilen sollte der Klebstoff auf den Stift aufgetragen und der Kragen erwärmt werden.
6. Die Teile sollten fixiert werden, bis eine ausreichende Handhabungsfestigkeit erreicht ist.

METHODE DER NUTZUNG

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

ANWENDUNGSGEBIET

- Getriebefertigung fleche
- Maschinenbau
- Lagermontage
- Antriebswellen

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 sachgemäßer Lagerung hat dieses Produkt eine Haltbarkeit von 24 Monaten.

GESUNDHEIT & SICHERHEIT

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

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Basistechnologie	Anaerober Acrylatkleber
Komponenten	1K
Farbe	Grün (UV-Fluoreszenz)
Aushärtung	Anaerob
Temperatureinsatzbereich	-55 °C - +180 °C
Maximale Spaltfüllung	0.25 mm

UNGEHÄRTETE PHYS. MERKMALE

Viskosität	[mPa·s]	350 - 550
Brookfield: Sp2 @ 20 rpm, 25 °C		
Spezifisches Gewicht		1.10
ASTM D1475-13 (2020)		

HÄRTUNGSEIGENSCHAFTEN

Die nachstehende Tabelle zeigt die Aushärtungseigenschaften des Produkts auf Baustahl.

Handfestigkeit	[min]	<30
@ 20 °C		
Vollständige Härtung	[Std]	24
@ 20 °C		

KLEBELEISTUNG

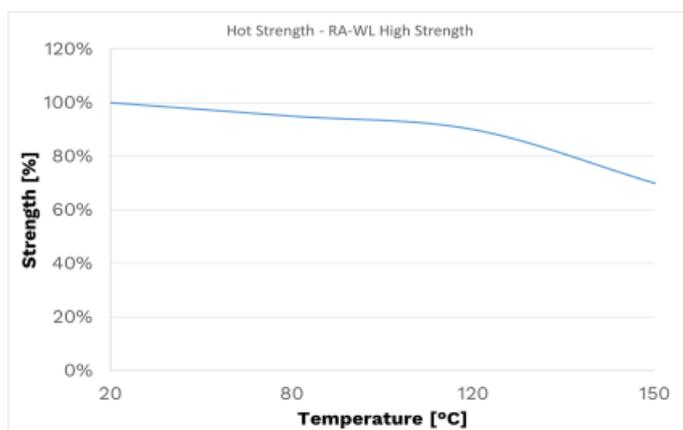
Die unten angegebenen Leistungsdaten wurden gemäß ISO 10123 gemessen. Das Produkt wurde auf verschiedene Metalle aufgetragen und vor der Prüfung eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet.

Losbrechmoment ohne Vorspannung	Schwarzes Oxid
Losbrechmoment ohne Vorspannung	Verzinkter Stahl
Weiterdrehmoment ohne Vorspannung	Schwarzes Oxid
Weiterdrehmoment ohne Vorspannung	Verzinkter Stahl
Stift und Kragen – Druckscherfestigkeit	Weicher Stahl 11N/mm ²
Stift und Kragen – Druckscherfestigkeit	Edelstahl 5 N/mm ²
Stift und Kragen – Druckscherfestigkeit	Aluminium 6 N/mm ²

FESTIGKEIT BEI TEMPERATUR

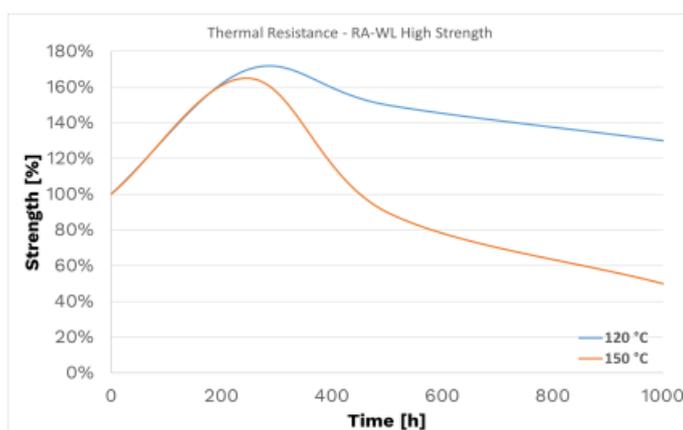
Die folgenden Daten zeigen die Klebeleistung von M10-Bolzen aus Weichstahl bei verschiedenen Temperaturen. Der Klebstoff wurde eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet. Die Bruchfestigkeit wurde gemäß ISO 10964 geprüft. Der Festigkeitstest wurde durchgeführt, nachdem die Probe 30 Minuten lang auf die angegebenen Temperaturen erhitzt wurde.

Festigkeit @ 150 °C	%	71
Festigkeit @ 180 °C	%	54



THERMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Die nachstehenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs für M10-Weichstahlbolzen bei verschiedenen Temperaturen. Der Klebstoff wurde eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet. Die Bruchfestigkeit wurde gemäß ISO 10964 geprüft.



CHEMIKALIEN-/ LÖSUNGSMITTELBESTÄNDIGKEIT

Die nachstehenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs auf M10-Schrauben aus unlegiertem Stahl nach Einwirkung verschiedener Verunreinigungen. Die Bruchfestigkeit wurde gemäß ISO 10964 geprüft.

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

Prüfung an verzinktem Stahl		% der Anfangsfestigkeit		
UMGEBUNG	TEMP	250 h	500 h	1000 h
Motoröl	125 °C	12	11	11
Benzin	23 °C	72	82	47
Bremsflüssigkeit	23 °C	44	52	47
Wasser/Glykol (50/50)	87 °C	144	168	161

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, JEGLICHER 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.**