BORN2BOND TA-WL HIGH STRENGTH

HOCHFESTER, MITTELVISKOSER, GEWINDESICHERNDER ANAEROBER KLEBSTOFF

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 Produktes zu erleichtern, ohne Kompromisse bei der Leistung einzugehen.

Die Gewindesicherungsklebstoffe von Bostik Born2Bond™ bieten einkomponentige, umfassende Lösungen für alle Gewindesicherungsanforderungen, einschließlich präventiver Wartung. Diese Flüssigklebstoffe eliminieren Kosten und Lagerhaltung umfangreicher Bestände und füllen und versiegeln alle Hohlräume, um eine stoffschlüssige Verbindung von Metallteilen zu erreichen, die auch bei extremen Vibrationen, Temperaturen oder chemischen Substanzen fest bleibt.

Born2Bond™ TA-WL High Strength wurde entwickelt, um Gewindeverbindungen zu sichern und abzudichten, die nur mit erheblichem Kraftaufwand und normalen Handwerkzeugen demontiert werden können. Nach dem Aushärten verhindert das Produkt Leckagen und/oder das Lösen von Teilen durch Vibrationen und Stöße.

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

HAUPTMERKMALE

- Nicht CLP-klassifiziert
- Hohe Festigkeit
- Mittlere Viskosität
- Farbe : Grün
- 100%ige Verbindung - kein Lösen
- Verteilt die Kraft gleichmäßig
- Vibrationsbeständig
- Korrosionsschutz
- 1-komponentig
- Geeignet für aktive und passive Metalle

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 zu langsam ist, Born2Bond™ Anaerobic Activator verwenden.
3. Das Produkt vor Gebrauch schütteln.
4. Klebstoff auf die Gewinde auftragen.
5. Montieren und festziehen wie erforderlich.

METHODE DER NUTZUNG

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

ANWENDUNGSGEBIET

- Montage mechanischer Teile
- Maschinenbau
- Getriebeherstellung
- Motoren und Antriebsstränge

MDM-52476-01-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 Leistung des Produkts beeinträchtigen.

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	Anaerober Acrylatkleber
Komponenten	1K
Farbe	Grün (UV-Fluoreszenz)
Aushärtung	Anaerob
Temperatureinsatzbereich	-55 °C - +210 °C
Maximale Gewindegröße	M20

UNGEHÄRTETE PHYS. MERKMALE

Viskosität	[mPa·s]	350 - 550
Brookfield: Sp2 @ 20 rpm, 25 °C		
Spezifisches Gewicht		1.06
ASTM D1475-13 (2020)		

HÄRTUNGSEIGENSCHAFTEN

Die nachstehende Tabelle zeigt die Aushärtungseigenschaften des Produkts auf Baustahl.

Handfestigkeit @ 20 °C	[min]	10
Vollständige Härtung @20 °C	[Std]	24

KLEBELEISTUNG

Die unten aufgeführten Leistungsdaten wurden gemäß ISO 10964 gemessen. Das Produkt wurde auf M10-Metallbolzen aufgetragen und vor der Prüfung eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet.

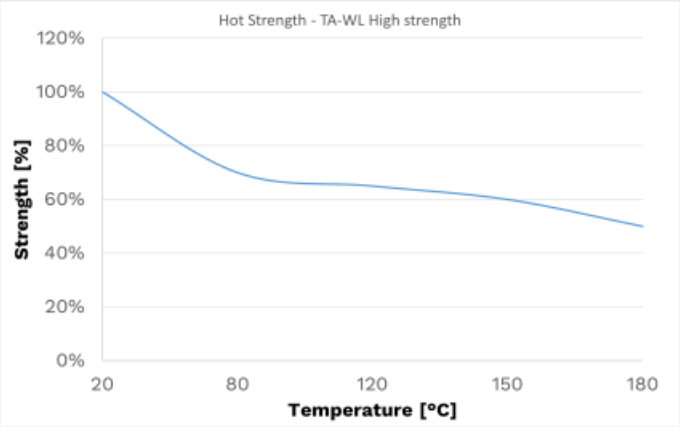
Losbrechmoment ohne Vorspannung	Messing	3 Nm
Losbrechmoment ohne Vorspannung	Schwarzes Oxid	22 Nm
Losbrechmoment ohne Vorspannung	Verzinkter Stahl	24 Nm
Losbrechmoment ohne Vorspannung	Edelstahl	22 Nm
Losbrechmoment mit Vorspannung 5 Nm	Schwarzes Oxid	27 Nm
Losbrechmoment mit Vorspannung 5 Nm	Verzinkter Stahl	16 Nm
Losbrechmoment mit Vorspannung 5 Nm	Edelstahl	16 Nm
Weiterdrehmoment ohne Vorspannung	Messing	8 Nm
Weiterdrehmoment ohne Vorspannung	Schwarzes Oxid	16 Nm
Weiterdrehmoment ohne Vorspannung	Verzinkter Stahl	15 Nm
Weiterdrehmoment ohne Vorspannung	Edelstahl	14 Nm
Weiterdrehmoment mit Vorspannung 5 Nm	Schwarzes Oxid	17 Nm
Weiterdrehmoment mit Vorspannung 5 Nm	Verzinkter Stahl	12 Nm
Weiterdrehmoment mit Vorspannung 5 Nm	Edelstahl	13 Nm

MDM-52476-01-WW

FESTIGKEIT BEI TEMPERATUR

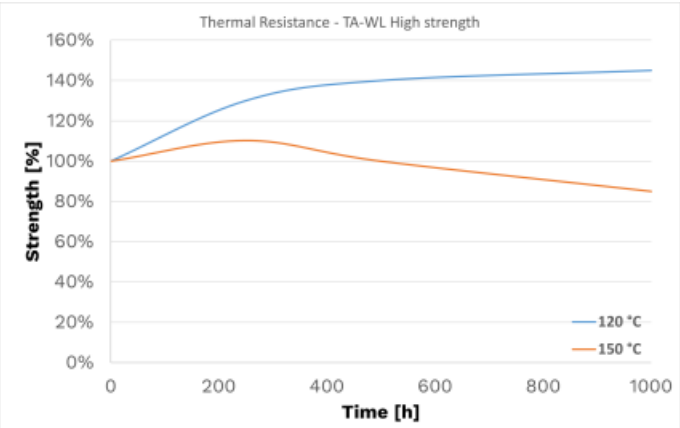
Die folgenden Daten zeigen die Klebeleistung von M10-Bolzen aus Weichstahl bei verschiedenen Temperaturen. Der Klebstoff wurde eine Woche lang bei 22 °C ausgehärtet. Die Bruchfestigkeit wurde gemäß ISO 10964 geprüft. Der Festigkeitstest wurde durchgeführt, nachdem die Probe 30 Minuten lang auf die angegebenen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

Festigkeit @ 150 °C	%	56
Festigkeit @ 180 °C	%	46



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 folgenden Daten zeigen die Leistung des Klebstoffs auf M10-Stahlschrauben aus unlegiertem Stahl, nachdem er verschiedenen Verunreinigungen ausgesetzt wurde. Die Bruchfestigkeit wurde gemäß ISO 10964 geprüft.

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

Prüfung an verzinktem Stahl		% der Anfangsfestigkeit		
UMGEBUNG	**TEMP**	**250 h**	**500 h**	**1000 h**
Motoröl	125 °C	19	22	43
Benzin	23 °C	61	47	89
Bremsflüssigkeit	23 °C	50	60	57
Wasser/Glykol (50/50)	87 °C	97	96	100

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-52476-01-WW