

**Beschreibung:**

Im Gegensatz zu herkömmlichen flüssigen Dichtungen bleibt die Dichtpaste stucarit 203 während und nach dem Einbau unbegrenzt pastös. Sie verklebt nicht und bildet keinen Film. Dadurch werden Montagearbeiten ebenso wie Demontagen wesentlich erleichtert. Das ist besonders bei fein behandelten und kompliziert geformten Verbindungen von großem Vorteil.

stucarit 203 ist einzusetzen, wenn die Rauhtiefe der Dichtflächen unter 30 Mikrometer liegt. Die weichpastöse Struktur ermöglicht das gleichmäßige Verteilen und Eindringen in alle fertigungsbedingten Rauigkeiten, wobei die Auflageflächen in metallischen Kontakt bleiben und damit absolut maßhaltige Konstruktionen und Montagen erlauben. Beim Zusammenbau mit Dichtpaste stucarit 203 kann auf überhöhte Vorspann- und Drehmomente und den damit verbundenen technischen Aufwand verzichtet werden. Durch den Metallkontakt kann ferner der Grenzlastfaktor V unberücksichtigt bleiben, da ein Setzen oder Kriechen der Dichtung unmöglich ist und Fehlerquellen aus diesen Gründen ausgeschlossen sind. Ständige Vibrationen und Schwingungen werden übertragen, ohne dass die Dichtwirkung beeinträchtigt wird.

**Anwendung:**

Flächendichtungen

Speziell im Getriebebau, sowie Gewindeabdichtungen bei Stellschrauben.

**Besondere Eigenschaften:**

Bei höheren Temperaturen und höherem Druck ist eine Umsetzung mit elementarem Fluor und Chlortrifluorid möglich, über 300 °C auch mit Alkali- und Erdalkalimetallen und Ihren Verbindungen.

**Verarbeitung / Oberfläche:**

- Die Oberflächen der Fügeteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Wenn möglich den Dichtstoff vor der Anwendung aufrühren

**Reinigen der Werkzeuge:**

Verdünnung 11

**Liefergebilde:**

Tube, Kunststoffdose

Basis / Charakteristik				
lösungsmittelhaltig	wässrig	lösungsmittelfrei	härtend	dauerplastisch

Eigenschaften des flüssigen Dichtstoffs		
Eigenschaft	In Anlehnung an Norm	Wert
Viskosität	DIN EN ISO 3219	30 Pas
Dichte	DIN 53479	1,33 g/cm <sup>3</sup>
Farbe		gelb
Feststoffgehalt		100 %
Lagerbedingungen	36 Monate in verschlossenem Originalgebilde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C). Der Dichtstoff muss frostfrei gelagert werden.	

**E. Epple & Co GmbH**

Dichtstoffe // Klebstoffe // Gießharze

Hertzstr. 8

D-71083 Herrenberg

Telefon 070 32 / 97 71-0

Fax 070 32 / 97 71-50

E-Mail info@epple-chemie.de

Internet www.epple-chemie.de





Eigenschaften des gehärteten Dichtstoffs		
Eigenschaft	In Anlehnung an Norm	Wert
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Hautbildung Durchhärtung / Raupe 5 mm	-	keine keine Hautbildung keine Durchhärtung
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	>5 °C kein Anpressdruck erforderlich
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Elastizität	DIN 53505 DIN 53505	nicht messbar da plastisch nicht messbar da plastisch plastisch
Zugversuch Festigkeit Dehnung	epple-Prüfvorschrift (in Anlehnung an DIN EN ISO 527)	- -
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5)	DIN EN 1465	-
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Temperaturbeständigkeit	-	-50 °C bis +250 °C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	0,50 W/K·m
Wasseraufnahme 20 °C / 7 Tage 20 °C / 30 Tage 100 °C / 30 min	ISO 62	- - -
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Beständig unterhalb 250 °C gegen Chemikalien wie Säuren, Laugen, Treibstoffe, Schmiermittel, Öle, Fette, Kühlmittel und Wasser. Mit Ausnahme von Frigen (reversible Quellung) Alkalimetalle in geschmolzener oder gelöster Form.