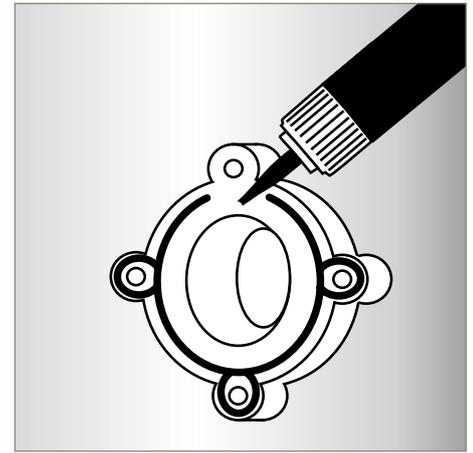


# Anaerobe Rohr- und Flächendichtungen

GG-Serie



Parker Rohr- und Flächendichtungen verhindern das Entweichen von flüssigen und gasförmigen Stoffen. Sie dichten bis zum Berstdruck und sind gegen die meisten in der Industrie eingesetzten Medien beständig.

Das Dichten mit den lösemittelfreien, flüssigen Parker Rohr- und Flächendichtungen stellt eine technologisch fortschrittliche Lösung dar. Das herausragende Merkmal anaerober Dichtstoffe ist die Aushärtung, die nach Metallkontakt unter Abschluss von Luft eintritt. Produkte der GG-Serie füllen alle Unebenheiten der Oberflächen vollständig aus. Ein Setzen der Dichtungen (anders als bei Feststoffdichtungen) entfällt. Durch die hohe Elastizität können die Produkte der GG-Serie auch unter extremen Bedingungen eingesetzt werden. Die einzelnen Typen unterscheiden sich durch unterschiedliche Festigkeiten und Viskositäten (siehe Tabelle).

## Eigenschaften und Vorteile

- Schnelhärtend
- Lösemittelfrei
- Gebrauchsfertig
- Einkomponentendichtmittel
- Dient zum Dichten von Gewindeverbindungen, Kühlmittel- und Druckluftleitungen, Flanschen, Gehäusen und Deckeln



- Einfache und saubere Anwendung
- Großer Temperaturbereich (siehe Tabelle)
- Beständig gegen Chemikalien und Lösemittel
- Senkt Produktionskosten

## Verarbeitung

- Oberfläche komplett reinigen und entfetten (z.B. mit *Parker Sprühreiniger CP01*).
- Vor Gebrauch schütteln.

- Das Produkt kann mittels vorhandener Dosierspritze direkt aus dem Pen verwendet werden.
- Auf gleichmäßigen Auftrag auf der kompletten Metalloberfläche achten.
- Teile sofort montieren.

## Aushärtung

Die Aushärtung beginnt während der ersten 10 bis 20 Minuten. Sie ist u.a. abhängig von Oberfläche, Spaltbreite



ENGINEERING YOUR SUCCESS.

und Umgebungstemperatur. Durch die Vorbehandlung mit *Parker Aktivator ST02* kann die Aushärtezeit stark verkürzt werden. Der Aktivator empfiehlt sich auch bei allen passiven Oberflächen sowie in jedem Fall bei niedrigen Umgebungstemperaturen (ab +10 °C und darunter) und großen Spaltbreiten. Bei nichtmetallischen Oberflächen ermöglicht erst der Aktivator die Wirksamkeit der GG-Produkte.

### Allgemeines

Alle GG-Produkte bleiben unter Luftkontakt flüssig. Die Aushärtung beginnt unter Luftabschluss und Metallkontakt. Niedrig- und mittelfeste

Verbindungen sind problemlos mit normalem Werkzeug demontierbar. Hochfest verbundene Teile können durch Erhitzung ab ca. +300 °C gelöst werden. Ausgehärtete Klebstoffreste lassen sich mechanisch oder mit *Parker Anti-Seize Spray AS40* beseitigen.

### Lagerung

- Bei Raumtemperatur in den verschlossenen Originalgebinden lagern.
- Bereits mit Metall in Berührung gekommenes Produkt nicht in den Pen zurück gießen.
- Heizquellen und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

### Sicherheitshinweise

- Andauernde direkte Hautkontakte durch Einsatz persönlicher Schutzausrüstung, wie Handschuhe und Sicherheitsbrille, vermeiden.
- *Parker Handschutzschaum TS90* beugt Hautreizungen vor.
- Bei Berührung mit den Augen gründlich mit viel Wasser spülen und Arzt konsultieren.
- Bei Berührung mit der Haut mit Wasser und Seife abwaschen. Bei anhaltenden Hautreizungen Arzt konsultieren.
- Beschmutzte bzw. getränkte Kleidung sofort ausziehen, um Hautreizungen zu vermeiden.
- Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

### Technische Daten

Produktname	Farbe	Temperature resistance	Viskosität	Viskosität	Losbrechmoment <sup>1</sup>	Spaltüberbrückung	Handfestigkeit bei RT	Endfestigkeit bei RT
		[°C]	[mPa·s]			[mm]	[min]	[h]
<b>GG25</b>	hellgrün	-60 / +150	17.000 - 50.000 mt	hoch	niedrig	0,30	20 - 40	ca. 12
<b>GG72<sup>2,3</sup></b>	weiß	-60 / +150	17.000 - 50.000 mt	hoch	mittel	0,40	20 - 40	5 - 10
<b>GG77<sup>4</sup></b>	gelb	-60 / +150	24.000 - 70.000 ht	hoch	mittel	0,50	15 - 30	1 - 3

1 Festigkeitswerte ermittelt an Schrauben M10, Qualität 8.8, Mutterhöhe 0,8.d.

2 KTW-Prüfung (Technologiezentrum Wasser TZW Karlsruhe, Prüfstelle Wasser)

3 DVGW-Zertifizierung (Deutscher Verein des Gas- und Wasserfaches e.V.)

4 BAM-Zulassung (Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung). Zugelassen für gasförmigen Sauerstoff bis +60 °C Betriebstemperatur und 10 bar Sauerstoffdruck.

Der langfristige Einsatz von anaeroben Hydraulik- und Pneumatikdichtmassen auf Verbindungen aus Kupfer und deren Legierungen, die mit Wasser über +40 °C in Verbindung kommen, wird nicht empfohlen.

Alle angegebenen Daten basieren auf Labormessungen und/oder zahlreichen Kundenerfahrungen. Sie wurden mit größter Sorgfalt erstellt, doch kann aus ihnen kein Rechtsanspruch abgeleitet werden.

Für weitere Informationen wird auf die Angaben in den Materialdatenblätter verwiesen.

