



Produkt	Aushärtesystem	Viskosität mPas	Handfestigkeit ca.	Endfestigkeit Std.	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Zugscherfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung %	Druckscherfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Losbrechmoment N/mm	Temperaturbereich °C	Klebspalt mm, oder Gewindeg.	Freigaben/ Bemerkungen
222	anaerob	90–180	15 Min.	12	—	—	—	3–9	8–20	–55 +150	bis M36	—
243	anaerob	250–500	12 Min.	12	—	—	—	6–14	14–34	–55 +150	bis M36	—
270	anaerob	400–600	10 Min.	12	—	—	—	11–20	25–54	–55 +150	bis M20	—
2701	anaerob	400–600	8 Min.	12	—	—	—	18–30	30–60	–55 +150	bis M20	DVGW
272	anaerob	9500	45 Min.	12	—	—	—	18–30	18–28 <sup>1)</sup>	–55 +200	bis M36	—
290	anaerob	10–30	20 Min.	12	—	—	—	6–20	15–45	–55 +150	bis M6	—
248	anaerob	Stück	5 Min.	24	—	—	—	—	13,6–18,1	–55 +150	—	—
268	anaerob	Stück	5 Min.	72	—	—	—	—	25–50	–55 +150	—	—
603	anaerob	90–180	10 Min.	12	—	—	—	16–25	—	–55 +150	0,03–0,1	—
638	anaerob	1500–3000	5 Min.	12	—	—	—	20–35	—	–55 +150	0,05–0,25	DVGW
648	anaerob	300–600	5 Min.	12	—	—	—	16–30	—	–55 +175	0,05–0,15	—
620	anaerob	1800	60 Min.	24	—	—	—	27,5	—	–55 +230	0,25	DVGW
640	anaerob	320–640	12 Std.	48	—	—	—	15–33	30–50	–55 +180	0,15	—
660	anaerob	pastös	20 Min.	12	—	—	—	16–26	—	–55 +150	0,15–0,50	—
401	Luftfeuchtigkeit	90–140	3–30 s	12	12–25	18–26	—	—	—	–50 +80	<0,1	—
480	Luftfeuchtigkeit	100–500	1–120 s	24	12–25	22–30	—	—	—	–50 +100	<0,1	—
454	Luftfeuchtigkeit	gelförmig	2–40 s	12	12–25	18–26	—	—	—	–50 +80	0,05–0,2	—
406/770	Luftfeuchtigkeit	10–30	2–50 s	12	12–25	18–26	—	—	—	–50 +80	<0,1	—
4062	Luftfeuchtigkeit	1–3	3–20 s	12	10–20	16	—	—	—	–50 +80	bis 0,05	—
4850	Luftfeuchtigkeit	400	5–30 s	24	13	—	—	—	—	–50 +80	0,05	—
4860	Luftfeuchtigkeit	4000	5–25 s	24	14	—	—	—	—	–55 +80	0,1	—
317	anaerob mit Aktivator 734	2400–3600	3 Min.	3–6	20–35	12–26	—	—	—	–55 +125	0,1	—
330 mit Aktivator 7388	mit Aktivator	36 000–70 000	3 Min.	12	12–22	15–30	—	—	—	–55 +100	bis 0,4	—
Glas/Metallset mit Aktivator 734	mit Aktivator	1750–3500	1–2 Min.	3	20–35	12–26	—	—	—	–55 +120	bis 0,1	—
3295	2 Komp.	10 000–22 000	15 Min.	>24	—	20–30	—	—	—	–55 +120	>0,1	Für gr. Spalte
3430	2 Komp.	fließfähig	10 Min.	2	—	20	—	—	—	–40 +120	0,05–1,0	Tropfzeit 4 Min.
3421	2 Komp.	40 000	240 Min.	36	—	23	—	—	—	–15 +100	0,05–1,0	Tropfzeit 180 Min.
3422	2 Komp.	50 000	7 Min.	2	—	18	—	—	—	–15 +80	bis 3,0	Tropfzeit 3 Min.
3423	2 Komp.	300 000	180 Min.	12	—	17	—	—	—	–15 +100	bis 3,0	Tropfzeit 70 Min.
3425	2 Komp.	pastös	240 Min.	27°C = 7 Tage 40°C = 10 h 100°C = 3 h	27,2	25–30	2,9	—	—	bis 100	bis 3,0	Tropfzeit 120 Min.
3463	2 Komp.	Knetmasse	10 Min.	10 Min.	17,2	6,8	—	—	—	–30 +100	—	Tropfzeit 3 Min. Knetmasse
9466	2 Komp.	30 Pas	180 Min.	23°C = 24 h 40°C = 3 h 80°C = 1 h	32	37	3	—	—	bis 150	max. 3	—
9481	2 Komp.	50 Pas	300 Min.	23°C = 62 h 60°C = 2 h 80°C = 1 h	34	19	2,85	—	—	bis 80	max. 3	—
9492	2 Komp.	30 Pas	75 Min.	25°C = 72 h 60°C = 2 h 80°C = 45 min	31	20	0,8	—	—	180	max. 1	—
7219	2 Komp.	Spachtelmasse	Verarbeitungszeit 30 Min.	6	—	—	—	—	—	–30 +120	—	—
7227	2 Komp.	streichbar	>30 Min.	6	—	—	—	—	—	–30 +90	—	Tropfzeit 30 Min.
7228	2 Komp.	streichbar	>15 Min.	5	—	—	—	—	—	–30 +90	—	Tropfzeit 15 Min.
7229	2 Komp.	Spachtelmasse	Verarbeitungszeit 30 Min.	6	—	—	—	—	—	–30 +230	—	—
7230	2 Komp.	Spachtelmasse	Verarbeitungszeit 30 Min.	7 h plus 2 h bei 150°C	—	—	—	—	—	–30 +230	Beschichtung mind. 6 mm	—
7232	2 Komp.	pastös	Verarbeitungszeit 45 Min.	6–8 h oder 3 h bei 150°C	—	59	—	—	—	bis 205 kurzzeitig für 2 h bis 260	Beschichtung 6 mm	Nachhärtung 3 h bei 200°C
7234	2 Komp.	streichbar	—	4–6 h bei 20°C oder 3 h bei 205°C	—	—	—	—	—	–30 +205	—	—
3450	2 Komp.	fließfähig	12 Min.	0,5	—	15–22	—	—	—	–20 +100	bis 3	Tropfzeit 4 Min.

5

5

Produkt	Aushärtesystem	Viskosität mPas	Handfestigkeit ca.	Endfestigkeit Std.	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Zugscherfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung %	Druckscherfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Losbrechmoment N/mm	Temperaturbereich °C	Klebspalt mm, oder Gewindeg.	Freigaben/Bemerkungen
<b>3471</b>	2 Komp.	pastös	100 Min.	12	15	15–22	—	—	—	–40 +120	—	} Tropfzeit ca. 60 Min. bei 20°C
<b>3472</b>	2 Komp.	fließfähig	100 Min.	24	18	15–22	—	—	—	–40 +120	—	
<b>3473</b>	2 Komp.	Spachtelmasse	—	72	45	—	—	—	—	–20 +120	—	
<b>3474</b>	2 Komp.	Spachtelmasse	—	72	50	—	—	—	—	–20 +120	—	
<b>3475</b>	2 Komp.	pastös	100 Min.	12	14	15–22	—	—	—	–40 +120	—	Tropfzeit ca. 60 Min. bei 20°C
<b>3479</b>	2 Komp.	Spachtelmasse	—	72	60	—	—	—	—	–20 +190	—	—
<b>3951 schwarz</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>60 Min. <sup>2)</sup>	2,0 mm/24 h <sup>3)</sup>	9–16	—	650–800	—	—	–55 +100	0,5–10	50–70
<b>7251</b>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	PU-Primer für Kunststoffe
<b>7252</b>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	PU-Primer für Glas u. Keramik
<b>7253</b>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	PU-Primer für Metalle
<b>5220 schwarz</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>75 Min. <sup>2)</sup>	} 2,0 mm in 12 h <sup>3)</sup>	2,0	1,2	600–750	—	—	–40 + 80	0,5–10	22–30
<b>5221 grau</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>75 Min. <sup>2)</sup>		2,0	1,2	600–750	—	—	–40 + 80	0,5–10	22–30
<b>5222 weiß</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>75 Min. <sup>2)</sup>		2,0	1,2	600–750	—	—	–40 + 80	0,5–10	22–30
<b>5366</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>5 Min. <sup>2)</sup>	} 2,0 mm in 6 h <sup>3)</sup>	2,0	—	500	—	—	–60 +250	>0,5	20
<b>5367</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>5 Min. <sup>2)</sup>		2,0	—	500	—	—	–60 +250	>0,5	20
<b>5368</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>5 Min. <sup>2)</sup>		2,0	—	425	—	—	–60 +250	>0,5	24
<b>5375</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>8 Min. <sup>2)</sup>	2,0 mm/8 h <sup>3)</sup>	1,3	—	450	—	—	–55 +200	>0,5	18
<b>5398</b>	Luftfeuchtigkeit	20 000	>8 Min. <sup>2)</sup>	} 2,0 mm in 6 h <sup>3)</sup>	2,0	—	200	—	—	–65 +275	>0,5	35
<b>5399</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	>5 Min. <sup>2)</sup>		3,3	—	500	—	—	–60 +275	>0,5	33
<b>5070</b>	2 Komp.	Knetmasse	10 Min.	10 Min.	17,2	6,8	—	—	—	–30 +100	—	Tropfzeit 3 Min. Knetmasse
<b>7100</b>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>55</b>	Dichtfaden	—	—	—	—	—	—	—	—	bis 130	bis R6"	KTW/DVGW
<b>511</b>	anaerob	3000–6000	5 Min.	72	—	—	—	—	5–15	–55 +150	M80/R2"	DVGW
<b>561</b>	anaerob	Stick	5 Min.	72	—	—	—	—	46	–55 +150	—	—
<b>577</b>	anaerob	4500–9000	30 Min.	6	—	—	—	5–13	9–25	–55 +150	M80/R3"	BAM/DVGW
<b>5331</b>	Luftfeuchtigkeit	50 000	30 Min.	12 <sup>3)</sup>	—	—	—	—	4,5	–50 +150	bis R3"	KTW/DVGW
<b>3020</b>	Lösungsmittel	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>518</b>	anaerob	3750	20 Min.	24	8,5	8,5	—	—	—	–50 +150	max. 0,5	—
<b>573</b>	anaerob	5000–10 000	9 Std.	72	2–8	0,5–1,5	—	—	—	–55 +150	bis 0,1	—
<b>574</b>	anaerob	7000–14 000	12 Min.	6	5	8,5	—	—	—	–55 +150	bis 0,5	—
<b>5203</b>	anaerob	10 000–30 000	10 Min.	72	2–6	1–4	—	—	—	–55 +150	bis 0,25	—
<b>5699</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	10 Min. <sup>2)</sup>	—	3,3	1,1	160	—	—	–60 +200	>0,3	—
<b>5910</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	20 Min. <sup>2)</sup>	—	2,0	0,9–1,4	550	—	—	–60 +200	>0,3	—
<b>5920</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	30 Min. <sup>2)</sup>	—	1,9	—	355	—	—	–60 +315	>0,3	—
<b>5922</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	4 h	24 h	—	—	—	—	—	–55 +205	—	—
<b>5970</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	—	21 Tage	1,8–2,1	—	160–275	—	—	200	10 mm	—
<b>5923</b>	—	7500–12 000	—	—	—	—	—	—	—	–55 +200	—	—
<b>5926</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	—	24 h	—	—	—	—	—	–54 + 204 kurzzeitig +260	—	—

Freigaben: **KTW** KTW-Empfehlung des Bundesgesundheitsamtes im Bereich Dichtungen D2 aufgrund der Prüfung durch die DVGW-Forschungsstelle: geeignet für den Lebensmittel- und Trinkwasserbereich.

**DVGW** DVGW-Freigabe nach Prüfung entsprechend DIN EN 751-1 (Materialprüfung für Festigkeit, Dichtheit und Beständigkeit).

**BAM** Nach Prüfung der „Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung“ zugelassen für Schraubverbindungen an Sauerstoffanlagen (Prüfdruck 30 bar, 60 °C).

Wenn nicht anders vermerkt, wurden die Werte nach der jeweiligen DIN-Norm ermittelt.

Festigkeitswerte: Die Festigkeitswerte beziehen sich jeweils auf die geringste Spaltweite.

1) Werte nach ISO 10964 2) Hautbildungszeit 3) 50 % relative Luftfeuchtigkeit bei Raumtemperatur

Die technischen Angaben dienen nur Informationszwecken. Vor Anwendung eingehende Versuche mit Originalteilen durchführen. Gewährleistungsansprüche bestehen nur im Umfang der allgemeinen Loctite-Geschäftsbedingungen.