

Dokumentation

Gewindedichtfaden **- Typ 55/50, 55/150 -**



Dokumentation - Typen 55/50, 55/150

1. Inhalt

1. Inhalt	1
2. Einsatzbereich	1
3. Anwendung	1
4. Technische Daten	2

2. Einsatzbereich

Der Gewindedichtfaden ersetzt Dichtungsbänder und Hanf/Kitt. Er dichtet lebenslang zuverlässig ab. Er ermöglicht Anschlüsse ohne Gefahr von Leckagen zu justieren, wenn ein Ausrichten des Rohres notwendig ist.

Der Gewindedichtfaden ist für Kunststoff- und Metallgewinde bis 6" geeignet.

Er dichtet Rohrgewindeverbindungen im Haus- und Industriebereich sofort bei der Montage und unabhängig von der Umgebungstemperatur ab.

Der Faden kann ohne Bedenken in Kontakt mit Trinkwasser (kalt und warm), Gas, Druckluft und Industrieölen eingesetzt werden.

Freigaben:

Trinkwasser: Der Gewindedichtfaden erfüllt die Anforderungen der KTW-Empfehlung für Kalt- und Warmwasser und ist entsprechend BS 6920 für Trinkwasser unter 85°C geeignet.

Gas und Wasser: Der Gewindedichtfaden verfügt über die DVGW-Freigabe, getestet nach EN 751-2 (Klasse ARp) und DIN 30660.

3. Anwendung



Bild 1



Bild 2



Bild 3



Bild 4



Bild 5

- Gewinde ggf mit einem Sägeblatt oder einer Feile anrauen (siehe Bild 1).
- Den Faden in Gewinderichtung aufwickeln. Loses Ende des Fadens ggf. mit einem Finger festhalten. Die ersten 1 - 2 Gewindegänge frei lassen (siehe Bild 2).
- Typ 55/50 und Typ 55/150 entsprechend der erforderlichen Verschraubungstiefe des Gewindes anbringen. Es wird nicht empfohlen, den Faden direkt in die Gewindegänge zu applizieren. Der Faden ist mit einer Vorspannung anzubringen (siehe Bild 3).
- Die erforderliche Fadenlänge mit Hilfe des integrierten Schneidwerkzeugs abschneiden. Das lose Ende an die Flanken des Rohrgewindes anlegen (siehe Bild 4).
- Das Anschlussstück mit dem Innengewinde anbringen und festziehen. Den Anschluss wie gewohnt festschrauben. Die Verbindung ist sofort dicht und kann ggf. justiert werden (siehe Bild 5).

Empfohlene Wicklungen in Abhängigkeit zum Durchmesser der Gewinde (Metall)

Gewinde	Anzahl der Wicklungen	Max. Anzahl der Verbindungen
1/2"	6 - 8	385
3/4"	7 - 9	258
1"	8 - 12	180
1 1/2"	10 - 15	100
2"	15 - 25	54
2 1/2"	20 - 30	32
3"	25 - 35	22
3 1/2"	30 - 40	16
4"	35 - 45	12



Wenn das Gewinde nicht gemäß DIN 2000-1 bzw. ISO 7/1 hergestellt ist, kann es notwendig sein, die Wicklungszahlen nach oben oder unten zu korrigieren. Bei Kunststoffverschraubungen müssen die Werte um mindestens 100% erhöht werden.

Dokumentation - Typen 55/50, 55/150

4. Technische Daten

Werkstoffe: Multifilamentfaden, der mit einer inerten Paste auf Basis von Silikonöl imprägniert ist.

Gebinde: Typ 55/50: 50m, Typ 55/150: 150m

Temperaturbereich: -20°C bis +70°C (Gas), bis +95°C (Trinkwasser), bis +130°C (Heißwasser)

Betriebsdruck: bis 5 bar (Gas), bis 16 bar (gemäß KTW-Freigabe für Trinkwasser), bis 7 bar (heißwasser)

Einsatzbereich: Metall- und Kunststoffverbindungen bis 6" (Stahl, verzinker und verchromter Stahl, nichtrostender Stahl, Gußeisen, Messing, Bronze, PVC, PP, PE)

Typ Loctite	Gebinde	Gewinde- größe	Sofort- dichtheit	Beschreibung
niedrige Festigkeit (Temperaturbereich: -20°C bis max. +130°)				
55/50	50 m	bis 4"	ja	Zur Anwendung an Kunststoff- und Metallgewinden, speziell für Druckluft und Hydraulik sowie für den Heizungs- und Sanitärbereich. Ersetzt Hanf, Pasten und PTFE-Bänder. DVGW-Freigabe, KTW-Empfehlung, BS 6920, ANSI/NSF
55/150	150 m	bis 4"	ja	

