

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Drei Bond 1209 ist ein Hochleistungssilikon mit exzellenter Zugfestigkeit sowie einer sehr hohen Temperaturbeständigkeit von bis zu 200 °C und kurzzeitig sogar bis 250 °C. Der Dichtstoff verfügt über ein ausgezeichnetes Langzeittemperaturverhalten und besitzt im ausgehärteten Zustand gute chemische Beständigkeit gegen gebräuchliche Industriemedien.

ANWENDUNGSBEREICH

Drei Bond 1209 ist für alle Flächen- und Flanschabdichtungen im Motor-, Getriebe-, Achs- und Antriebsbereich mit hoher Druckbelastbarkeit geeignet und qualifiziert sich durch seine sehr hohe Weiterreißfestigkeit sowie erhöhte Adhäsion.

- Ölwanne
- Ölpumpe, Ölpumpendeckel
- Ölfilterhalter
- Zwischenflansch / Dichtflansch
- Wasserpumpe
- Saugrohr
- Zylinderkopflagerdeckel
- Steuergehäuse / Motorblock
- Kettenkastendeckel
- Getriebegehäuse
- Differential- und Getriebedeckel

PRODUKTVORTEILE

- Bei Planauflage sofortige Dichtigkeit, dadurch Volllastbetrieb nach Montage möglich
- Dauerelastisches Langzeitverhalten auch im Hochtemperaturbereich
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit
- Normale Demontage noch möglich
- Geringer Eigengeruch im ausgehärteten Zustand

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Aussehen	pastös
Farbe	farblos
Viskosität bei 25 °C	> 500.000 mPa·s (Brookfield)
Dichte bei 25 °C	1,07 g/ml
Hautbildezeit	≈ 15 – 20 min

TECHNISCHES DATENBLATT

Drei Bond 1209

Überarbeitet am: 14.10.2022
Version: 1.009



Zugfestigkeit	≈ 3,6 N/mm ²
Bruchdehnung (DIN 53504)	> 300 %
Härte Shore A (DIN 53505)	≈ 34
Temperaturbeständigkeit	-55 °C bis +200 °C (kurzzeitig bis +250 °C)

Die Aushärtengeschwindigkeit ist insbesondere abhängig vom Spalt, den Bauteilen, den Materialoberflächen und den Umgebungsbedingungen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt aufmerksam lesen.
- Saubere, fettfreie und trockene Oberflächen ergeben höchste Festigkeiten.
- Verschmutzte Oberflächen mit Drei Bond Cleaner 3200, Drei Bond Super Cleaner oder geeignetem Lösungsmittel reinigen. Wir raten von der Verwendung Aceton-haltiger Reiniger ab.
- Neue Dichtraupe dünn auftragen und innerhalb der Hautbildezeit montieren.
- Endfestigkeit nach 6 bis 24 Stunden (spalt-, material-, temperatur- und feuchtigkeitsabhängig).
- Verarbeitungstemperatur +5°C bis +40°C.
- Auf Anziehfolge der Schrauben achten.
- Demontage und Entfernen von Klebstoffrückständen wird durch Erwärmung auf 150 - 250°C und dem Einsatz von Drei Bond Super Cleaner erleichtert.

LAGERSTABILITÄT

- 12 Monate bei Raumtemperatur in ungeöffnetem Gebinde.
- Gebinde immer fest verschlossen halten.

GEBINDEGRÖßEN

- Arbeitsflaschen 30 ml Tube
- Industriegebände 310 ml Kartusche
- auf Anfrage

Für automatische Verarbeitung stehen unsere Drei-Bond-Dosiersysteme von Stand-by-Geräten bis zu CNC- gesteuerten Anlagen zur Verfügung.

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Praxiserfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Vor dem Serieneinsatz empfehlen wir die Durchführung von Versuchen.