Motordicht



Ersatz für herkömmliche Feststoffdichtungen an Motoren, Druckbehältern und Schraubverbindungen

- Hohe Temperaturbeständigkeit – dichtet zuverlässig bis 280 °C
- Druckfest bis etwa 700 bar – ideal für Hochdruckleitungen und Druckkessel
- Haftet zuverlässig und dichtet dauerhaft – auch auf Glas- und Keramikoberflächen neben Metall
- Passt sich optimal an – auch bei unebenen Dichtflächen für eine hundertprozentige Abdichtung
- Dauerelastisch und vibrationssicher – verhindert zuverlässig das Lösen bei Stoß- und Schwingungsbelastungen
- Schützt zuverlässig vor Korrosion durch vollständiges Ausfüllen aller Zwischenräume
- Silikonfrei

DOS-System:

- Praxisgerechte Einhandbedienung durch den praktischen Drehverschluss
  Sie haben immer eine Hand frei zum Greifen.
- Stufenlos verstellbares Dosiersystem
  Ermöglicht anwendungsangepasstes, verbrauchs- und kostenminimierendes Dosieren.
- Kein Restmaterial im Dosierhals
  Kostenoptimierung durch fast restlose Entleerung

Inhaltsgewicht	100 g
Chemische Basis	Epoxidharz
Farbe	Rot
Dichte/Bedingung	1,08 g/cm³/nach DIN EN ISO 2811-1
Viskosität (Zähigkeit) min./max./Bedingung	5500-6500 mPas/bei 25°C, Brookfield RVT/RVT/HB, Spindel 6/2,5 U/min
Druck max.	690 bar
Topfzeit min./max.	5-7 min
Hautbildezeit min./max.	5-7 min
Temperaturbeständigkeit min./max.	-50 bis 280 °C
Flammpunkt min.	19 °C
Volumenänderung max.	25 %
Silikonfrei	Ja
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	12 Monate/bei Raumtemperatur

Art.-Nr. 0893 260 100
VE: 1

CL01_3003070501, Rev: 0.390, Stand: 30. 07. 2026

Details/Anwendung

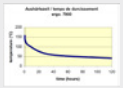
Die Dichtmasse auf Epoxid-Harzbasis kann für alle Arten von Metall, Keramik und Glas verwendet werden. Die hochtemperaturbeständige, dauerelastische Dichtmasse eignet sich besonders für alle planen und gerieften Motordichtungsflächen, Flanschverbindungen, Druckkessel, Kompressoren sowie alle Schraubverbindungen.

Fahrzeugindustrie:
Kurbelwellenlager, Kurbelgehäuse, Kupplungen, Pumpen und Steuerzylinder von Servoanlagen, hydraulische Steuerung automatischer Getriebe, Differential- und Getriebegehäuse, Ventildeckel, etc.

Maschinenbau:
Pumpen aller Art, Turbinen-, Kompressoren, Generatoren- und Getriebegehäuse, Hydraulikanlagen, etc.

Elektroindustrie:
Schalter, Schaltergeräte, Motorengehäuse, etc.

Aushärtezeit





Anleitung

Der Untergrund muss sauber, trocken und fettfrei sein. Bei vorgewärmten Oberflächen können die Teile sofort zusammengeführt werden. Bei einem Auftragen bei Raumtemperatur die Teile erst nach 5-10 Minuten zusammenfügen.
Weitere Informationen finden Sie im Technischen Datenblatt.

Hinweis

Nicht als Zylinderkopfdichtung geeignet. Folgende Kunststoffe können bei längerer Einwirkung angegriffen werden: Polyvinyl, ABS, SAN, Polysuflon, PVC, Polycarbonat, Polystyrol und lackierte Flächen.

CL01_3003070501, Rev: 0.390, Stand: 30. 07. 2026

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.
Bitte das technische Datenblatt beachten!

CL01_3003070501, Rev: 0.390, Stand: 30. 07. 2026

Würth Handels GesmbH, Würthstr.1, 3071 Böheimkirchen