

ONEBOND SZÉNTÖMÍTŐ 070

Leírás

A ONEBOND THREAD SEALANT 070 egy anaerob kötőanyagú ragasztó, amely kizárólag fém menetes csatlakozások tömítésére szolgál. Helyettesíti a PTFE szalagot és fonalat, és azonnali tömítést biztosít a mérsékelt nyomás ellen. Gáz, víz, LPG, szénhidrogének, olajok és egyéb vegyszerek ellen tömít. A tixotróp tulajdonság megakadályozza a tömítőanyag kivándorlását a menetről a kikeményedés előtt vagy alatt. Ütés- és vibrációálló, a tömítési tulajdonságok nem változnak a -55°C és +150°C közötti hőmérséklet-tartományban.

Tipikus fizikai tulajdonságok

Fogalmazás	anaerob metakrilát
Szín:	sárga
Fluoreszcencia:	kék fény alatt
Viszkozitás (+25°C - mPa s):	20 000 - 80 000 tixotróp
Fajlagos tömeg (+25°C - g/ml):	1,1
Hiánypótlás:	M56 / 2" / 0,30 mm
Felhasználhatósági idő +25°C:	1 év eredeti bontatlan csomagolásban

Tipikus kikeményedési teljesítmény

A kikeményedés sebessége függ a szerelési hézagtól, az anyagfelületektől és a hőmérséklettől. A funkcionális erősséget általában 1-ben érik el - 3 óra, a teljes kikeményedés 24-36 órát vesz igénybe.

Kikeményedési tulajdonságok (tipikus)

M10 x 20 Zn csavar - 8,8 minőség - anya h = 0,8 d +25°C-on:

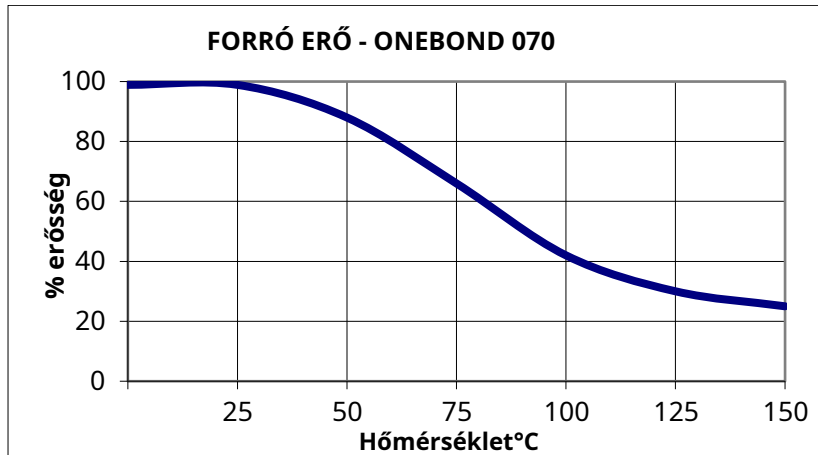
Kezelési kötési idő:	15-30 perc
Funkcionális kötési idő:	1-3 óra
Nyírószilárdság (ISO 10123):	6-13 N/mm ²
Letörési reteszelő nyomaték (ISO 10964):	18-24 N m
Az uralkodó reteszelőnyomaték (ISO 10964):	7-14 N m
Hőmérséklet tartomány:	-55°C/ +150°C

Környezeti ellenállás

Forró Erő

Az alábbi grafikon a mechanikai szilárdságot a hőmérséklet függvényében mutatja.

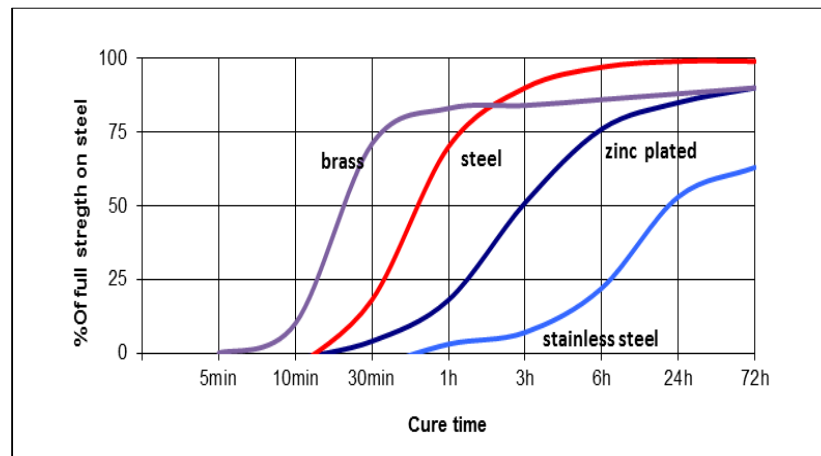
ISO 10964 - Csavar M10 x 20 Zn - minőség 8,8 - anya h = 0,8 d +25°C-on - előnyomaték 5 N m



Kötési sebesség v aljzat

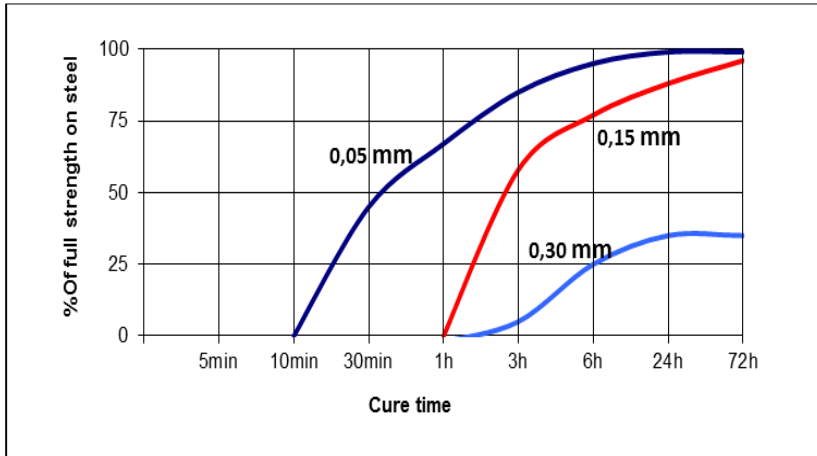
Az alábbi grafikon a termék szakítószilárdság-fejlődését mutatja (idővel) M10 x 20 anyákon/csavarokon, összehasonlítva több aljzattal.

Az ISO 10964 szabvány szerint tesztelve +25°C-on.

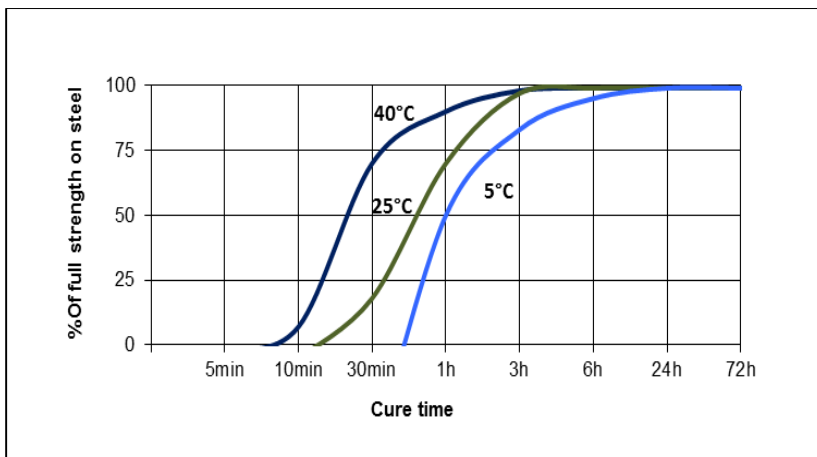


ONEBOND SZÉNTÖMÍTŐ 070**Kikeményedési sebesség vs rés**

Az alábbi grafikon a termék nyírószilárdságát mutatja (%-ban) különböző szabályozott hézagoknál. Acél csapok/gallérok, az ISO 10123 szerint +25°C-on tesztelve.

**Kötési sebesség v hőmérséklet**

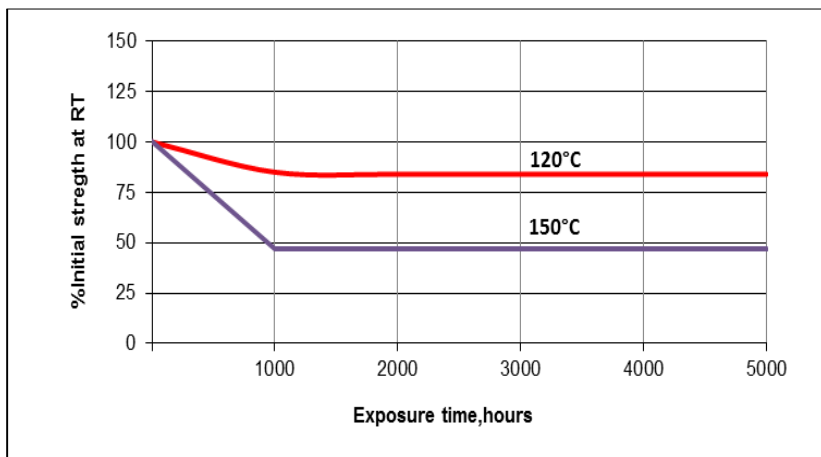
A következő grafikon a termék szakítószilárdságát mutatja (%-ban) különböző hőmérsékleteken. Acél anyák/csavarok M10 x 20, az ISO 10964 szerint tesztelve.



ONEBOND SZÉNTÖMÍTŐ 070**Hő-öregedés**

Az alábbi grafikon a szilárdsági ellenállás viselkedését mutatja a hőmérséklet/idő függvényében.

Zn anyák/csavarak M10 x 20 - (5 Nm előnyomaték, 7 napig kötött +25°C-on) - a jelzett hőmérsékleten öregítve és +25°C-on tesztelve az ISO 10964 szerint.

**Kémiai ellenállás**

A polimerizációtól számított 24 óra elteltével a megadott hőmérsékleten érelték az alábbi körülmények között.

Anyag	°C	Ellenállás 100 óra után	Ellenállás 500 óra után	Ellenállás 1000 óra után
Motorolaj	125	Kiváló	Kiváló	Kiváló
Sebességváltó olaj	125	Kiváló	Kiváló	Kiváló
Benzin	25	Kiváló	Kiváló	Kiváló
víz/glikol 50%	87	Kiváló	Kiváló	Jó
Hidraulika olaj	25	Kiváló	Kiváló	Jó

* Az egyéb vegyszerekkel szembeni ellenállással kapcsolatos információkért forduljon a Onebond műszaki szolgálatához

Általános használati utasítás

1. A termék csak fém menetes csatlakozásokhoz ajánlott.
2. Tisztítsa meg és zsírtalanítsa az alkatrészeket, mielőtt acetonnal vagy izopropil-alkohollal ragasztja.
3. Vágja vissza a lépcsős fúvókát a kívánt gyöngyméret eléréséhez. Ne szennyezze a ragasztót fémmel.
4. Folyamatos gyöngyöt körkörösén, a bevezető éltől 1-2 szárra vigyen fel. Győződjön meg arról, hogy elegendő mennyiséget alkalmaznak a teljes tömítéshez.
5. Szerelje össze és húzza meg a csatlakozást.
6. Töröljön le minden meg nem kötött ragasztófelesleget a hézag kívülről.
7. Hagyja meggyógyulni. A teljes kikeményedés eléréséhez szükséges idő a felhasznált fémektől függ.

ONEBOND SZÉNTÖMÍTŐ 070

KIKESZTÉSI IDŐ EGÉSZSÉGES (IVÁLÓ) VÍZHEZ HASZNÁLATHOZ

Sárgaréz, réz és öntöttvas esetén hagyjon 24 órát +21,1°C-on.

Rozsdamentes acél és alumínium esetén +21,1°C-on 7 napig hagyja elállni.

A folyékony termék károsíthatja a bevonatot, egyes műanyagokat és elasztomereket, és bizonyos hőre lágyuló műanyagokkal együtt alkalmazva késői feszültségrepedést okozhat.

Ha nem fémes anyagokra szeretne alkalmazni, vegye fel a kapcsolatot a Onebond műszaki szolgálatával. A szétszereléshez használjon normál szerszámokat, esetleg melegítse fel a darabokat +150°C/+250°C-ra, távolítsa el a kikeményedett termék maradványait mechanikusan és tisztítsa meg az alkatrészeket acetonnal.

Tárolás

Tárolja a terméket hűvös és száraz helyiségben, legfeljebb +25°C-on. A szennyeződés elkerülése érdekében ne töltsse újra a tartályokat használt termékkel. Az alkalmazásokra, tárolásra és kezelésre vonatkozó további információkért forduljon a Onebond műszaki szolgálatához.

Biztonság, kezelés és ártalmatlanítás

Használat előtt olvassa el az anyagbiztonsági adatlapot.

Jegyzet

Az itt található, a Onebond laboratóriumokban szerzett adatok csak tájékoztató jellegűek; ha konkrétumokra van szükség, forduljon a Onebond műszaki osztályához. A Onebond saját specifikumainak megfelelően biztosítja a szállított termékek kitaró minőségét. A Onebond nem vállal felelősséget a mások által elért eredményekért, amelyek módszerei nincsenek a Onebond ellenőrzése alatt. A felhasználó felelőssége annak megállapítása, hogy az itt említett termékek alkalmasak-e a felhasználói célokra. A Onebond elhárít minden kifejezett vagy hallgatólagos garanciát, beleértve az eladhatóságra vagy egy adott célra való alkalmasságra vonatkozó garanciákat, amelyek a Onebond termékek értékesítéséből vagy használatából erednek. A Onebond kifejezetten elhárít minden felelősséget a következményes vagy véletlen károkért, beleértve az elmaradt nyereséget is.