

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 042

Beschreibung

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 042 ist ein mittelstarker anaerober Klebstoff zum Abdichten von hydraulischen und pneumatischen Gewinden bis zu 3/4 Zoll und kleinen Rohren. Er dient als Ersatz für PTFE-Bänder bei der Abdichtung von Gasen, Wasser, LPG, Kohlenwasserstoffen, Ölen und anderen Chemikalien. Zugelassen für Gas nach EN 751-1 (DIN-DVGW NG-5146AU0038). Äußerst widerstandsfähig gegen Wärme, Korrosion, Stöße und Vibrationen.

Typische physikalische Eigenschaften

Zusammensetzung:	anaerobes Methacrylat
Farbe:	braun
Fluoreszenz:	unter blauem Licht
Viskosität (+25 °C – mPa s):	430–630
Spezifisches Gewicht (+25 °C – g/ml):	1,05
Spaltfüllvermögen:	M20 3/4" – 0,15 mm
Haltbarkeit bei +25 °C:	1 Jahr in der ungeöffneten Originalverpackung

Typische Aushärtungszeit

Die Aushärtungszeit ist abhängig von Montagespalt, Materialoberflächen und Temperatur. Die Funktionsfestigkeit wird in der Regel nach 1 bis 3 Stunden erreicht, die vollständige Aushärtung dauert 24 bis 36 Stunden.

Aushärtungseigenschaften (typisch)

Schraube M10 x 20 Zn – Qualität 8.8 – Mutter h =
0,8 d bei +25 °C:

	10–20 Minuten
Handfestigkeit nach:	
Funktionsfestigkeit nach:	1–3 Stunden
Endfestigkeit nach:	3–6 Stunden
Scherfestigkeit (ISO 10123):	8–12 N/mm ²
Losbrechmoment (ISO 10964):	12–18 Nm

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 042

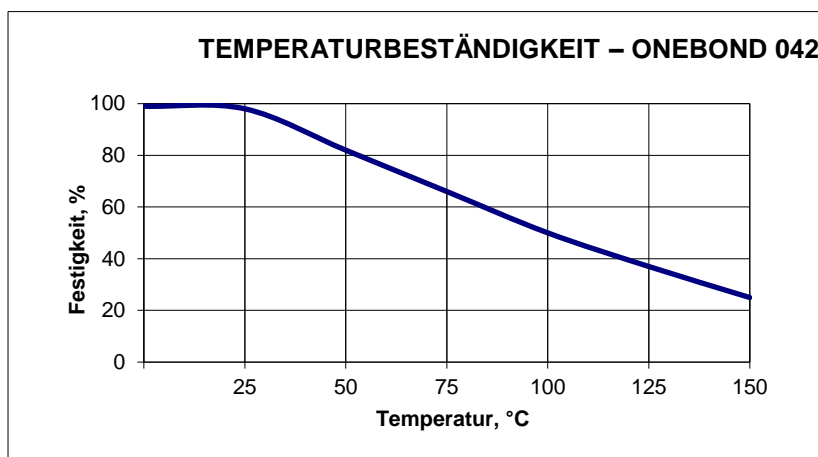
Weiterdrehmoment (ISO 10964):	10–20 Nm
Temperaturbereich:	–55 °C bis +150 °C

Temperaturbeständigkeit

Temperaturfestigkeit

Das nachstehende Diagramm zeigt die mechanische Festigkeit des Produkts in Abhängigkeit von der Temperatur.

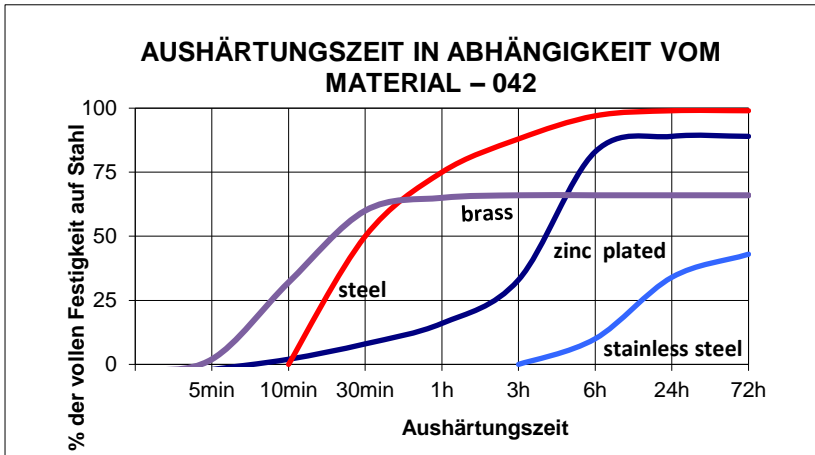
ISO 10964 – Schraube M10 x 20 Zn – Qualität 8.8 – Mutter h = 0,8 d bei +25 °C – Anzugsmoment 5 Nm



Aushärtungszeit in Abhängigkeit vom Material

Das nachstehende Diagramm zeigt die Entwicklung der Losbrechfestigkeit des Produkts (im Zeitverlauf) auf Stahlmuttern/-schrauben M10 x 20 in Abhängigkeit vom Material.

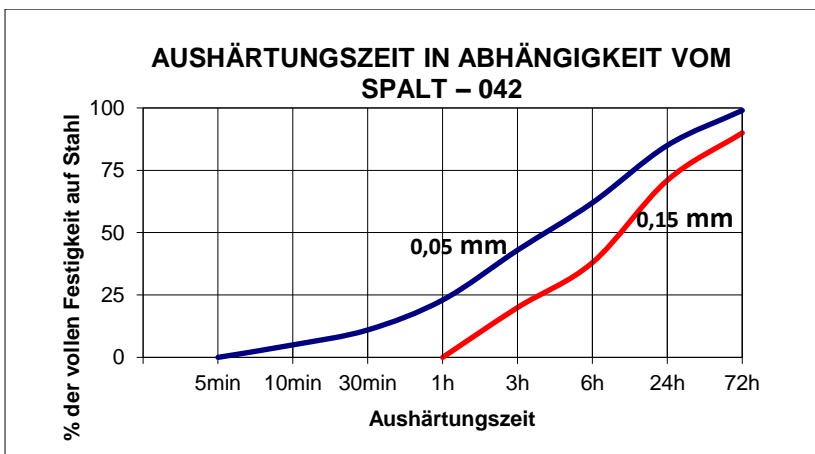
Geprüft nach ISO 10964 bei + 25 °C.



Aushärtungszeit in Abhängigkeit vom Spalt

Das nachstehende Diagramm zeigt die Scherfestigkeit des Produkts (in %) bei verschiedenen zunehmenden kontrollierten Spaltmaßen.

Stahlstifte/-kragen, geprüft nach ISO 10123 bei + 25 °C.

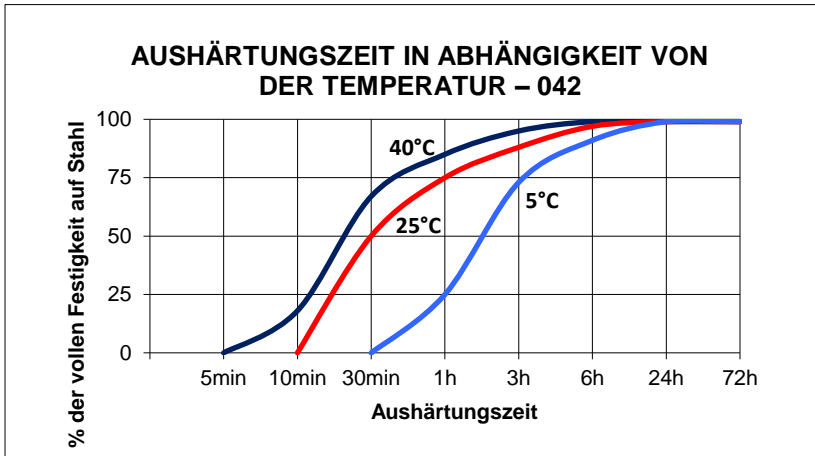


Aushärtungszeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Das nachstehende Diagramm zeigt die Losbrechfestigkeit des Produkts (in %) bei verschiedenen Temperaturen.

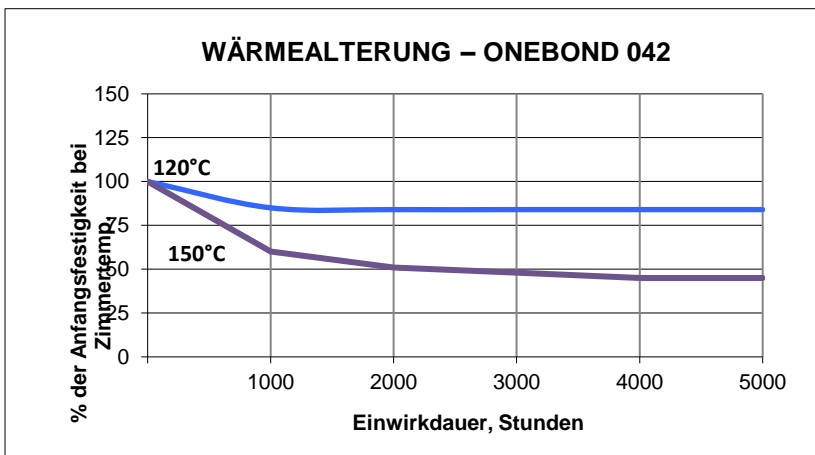
Stahlmuttern/-schrauben M10 x 20, geprüft nach ISO 10964.

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 042



Wärmealterung

Das nachstehende Diagramm zeigt das Verhalten der Festigkeit in Abhängigkeit von Temperatur und Zeit. Zinkmuttern/-schrauben M10 x 20 – (Anzugsmoment 5 Nm, 7 Tage bei +25 °C ausgehärtet) – bei der angegebenen Temperatur gealtert und bei +25 °C gemäß ISO 10964 geprüft.



Chemische Beständigkeit

Gealtert unter den unten aufgeführten Bedingungen 24 Stunden nach der Polymerisation bei der angegebenen Temperatur.

Substanz	°C	Beständigkeit nach 100 h	Beständigkeit nach 500 h	Beständigkeit nach 1000 h
Motoröl	125	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
Getriebeöl	125	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
Benzin	25	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
Wasser/Glykol 50 %	87	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
Bremsflüssigkeit	25	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut

* Für Informationen zur Beständigkeit gegenüber anderen Chemikalien wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung von Onebond.

Gebrauchsanweisung

Onebond Gewindedichtungen sind anaerobe Harze, die aushärten, wenn sie zwischen zwei Metalloberflächen unter Luftabschluss eingeschlossen werden (z. B. bei Gewindeverbindungen).

Einige Empfehlungen für optimale Ergebnisse:

1. Gewinde mit Aceton oder Isopropylalkohol reinigen und vor der Montage trocknen lassen (Wasser, Öl oder Verschmutzungen verhindern die vollständige Haftung der Dichtungsmasse auf Gewindeteilen).
2. Einen Strang des Produkts entlang des gesamten Umfangs zwischen dem ersten und dem zweiten Gewindegang des Außengewindes auftragen, und zwar in einer Menge, die ausreicht, um die gesamte Gewindefläche zu füllen. Bei Produkten mit höherer Viskosität auch eine kleine Menge auf das Innengewinde auftragen, um eine ausreichende Füllung der Gewindeverbindung bei der Montage sicherzustellen.
3. Während des manuellen Einschraubens gelegentlich vor- und zurückdrehen, damit das Produkt gleichmäßig auf den Gewinden verteilt wird.

Nach dem Verschrauben die Verbindungen mit dem üblichen Anzugsmoment anziehen; dabei ist die produktspezifische Aushärtezeit bis zum Erreichen der Handfestigkeit zu beachten. Die Aushärtezeit bis zum Erreichen der Handfestigkeit hängt von der Art des verklebten Materials und den folgenden Anwendungsbedingungen ab:

- a. Armaturen aus Stahl, Karbonstahl oder Gusseisen
- b. Umgebungstemperatur 25 °C
- c. Spalt innerhalb der angegebenen Toleranzen

Kürzere Aushärtezeiten bis zur Handfestigkeit bei folgenden Bedingungen:

- d. Armaturen aus Messing oder Bronze
- e. Sommerliche Temperaturen

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 042

f. Geringe Spaltmaße

Längere Aushärtungszeiten bis zur Handfestigkeit bei folgenden Bedingungen:

- g. Inox oder passivierte (verchromte usw.) Armaturen
- h. Winterliche Temperaturen (Temperaturen um 0 °C können die Aushärtung verhindern)
- i. Große Spaltmaße

Wenn die oben genannten Bedingungen zutreffen, empfehlen wir die Verwendung eines Aktivators.

Demontage und Reinigung

Für die Demontage der Teile sind herkömmliche Werkzeuge zu verwenden. Die Demontage wird erleichtert, indem die verbundenen Teile auf +150 °C/+250 °C erhitzt und heiß demontiert werden (falls möglich).

Das ausgehärtete Produkt mechanisch entfernen und die Reinigung mit Aceton abschließen.

Warnhinweise

Dieser Klebstoff ist weder für die Verwendung mit reinem noch mit gasförmigem Sauerstoff zugelassen. Er ist nicht für die Anwendung auf Kunststoffen geeignet.

Das flüssige Produkt kann Lacke und Elastomere beschädigen. Wenn das Produkt auch nur versehentlich mit einigen Thermoplasten in Kontakt kommt, kann es zu Spannungsrissen in den Kunststoffen kommen.

Lagerung

Das Produkt an einem kühlen und trockenen Ort bei einer Temperatur von max. +25 °C lagern. Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Für weitere Informationen über Anwendungen, Lagerung und Handhabung wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung von Onebond.

Sicherheit, Handhabung und Entsorgung

Vor Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt lesen.

Hinweis

Die hierin enthaltenen Daten, die in den Onebond-Laboratorien ermittelt wurden, dienen lediglich zu Informationszwecken. Wenn Sie spezifischere Angaben benötigen, wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung von Onebond. Onebond gewährleistet die gleichbleibende Qualität der gelieferten Produkte gemäß den eigenen Spezifikationen. Onebond kann keine Verantwortung für die Ergebnisse übernehmen, die durch andere, nicht von Onebond kontrollierte Methoden erzielt werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung der hier genannten Produkte für seine Zwecke zu prüfen. Onebond lehnt jede ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab, einschließlich der Gewährleistung der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck, die sich aus dem Verkauf oder der Verwendung

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 042

von Onebond-Produkten ergibt. Onebond lehnt ausdrücklich jegliche Haftung für Folgeschäden oder Nebenschäden jeglicher Art, einschließlich entgangener Gewinne, ab.