

SELLADOR DE ROSCAS ONEBOND 042

Descripción

El SELLADOR DE ROSCAS ONEBOND 042 es un adhesivo anaeróbico de resistencia media para el sellado de conectores de roscas hidráulicas y neumáticas de hasta ¾" y pequeñas tuberías. Adecuado para sustituir a las cintas P.T.F.E. en el sellado de gases, agua, GLP, hidrocarburos, aceites y otros productos químicos. Muy resistente al calor, la corrosión, los golpes y las vibraciones.

Propiedades físicas habituales

Composición:	metacrilato anaeróbico
Color:	marrón
Fluorescencia:	bajo luz azul
Viscosidad (+25°C - mPa s):	430 - 630
Peso específico (+25°C - g/ml):	1,05
Amplitud de llenado:	M20 ¾" - 0,15 mm
Vida del producto a +25°C:	1 año en el embalaje original y sin abrir

Rendimiento habitual de curado

La velocidad de curado depende del espacio a ensamblar, los materiales y la temperatura. La resistencia funcional se alcanza normalmente en 1 - 3 horas y el curado completo tarda entre 24 y 36 horas.

Propiedades de curado (habituales)

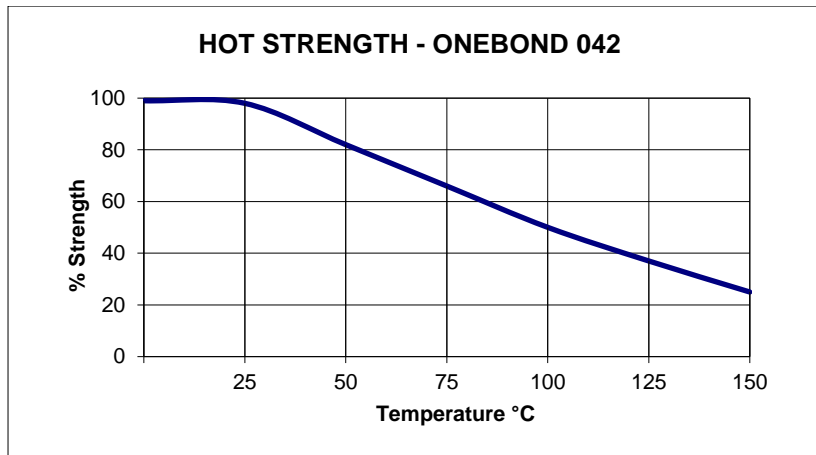
Perno M10 x 20 Zn - calidad 8.8 – tuerca h = 0,8 d a +25°C:

Tiempo de manipulación:	10 - 20 minutos
Tiempo funcional de curado:	1 - 3 horas
Tiempo total de curado:	3 - 6 horas
Resistencia al cizallamiento (ISO 10123):	8 - 12 N/mm ²
Par inicial de rotura (ISO 10964):	12 - 18 N m
Par inicial de prevalencia (ISO 10964):	10 - 20 N m
Rango de temperatura:	-55°C/ +150°C

Resistencia ambiental

Resistencia en caliente

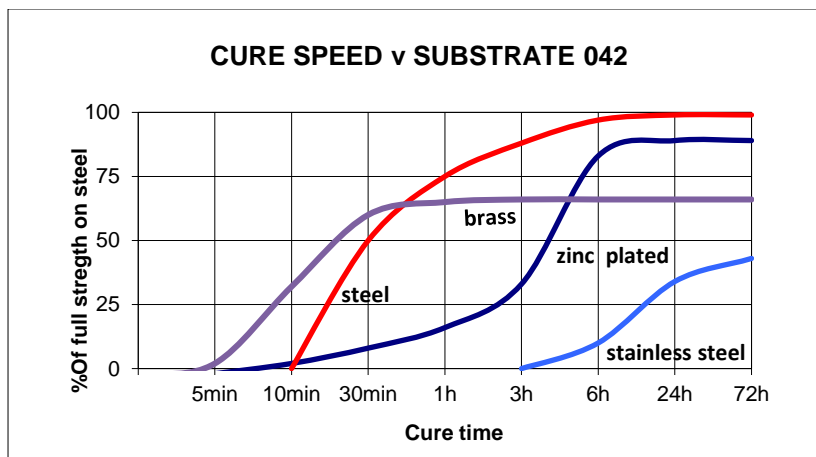
El siguiente gráfico muestra la resistencia mecánica en función de la temperatura.
ISO 10964 - Perno M10 x 20 Zn - calidad 8.8 - tuerca h = 0,8 d a +25°C - pre-torque 5 N m.



Velocidad de curado en función del material

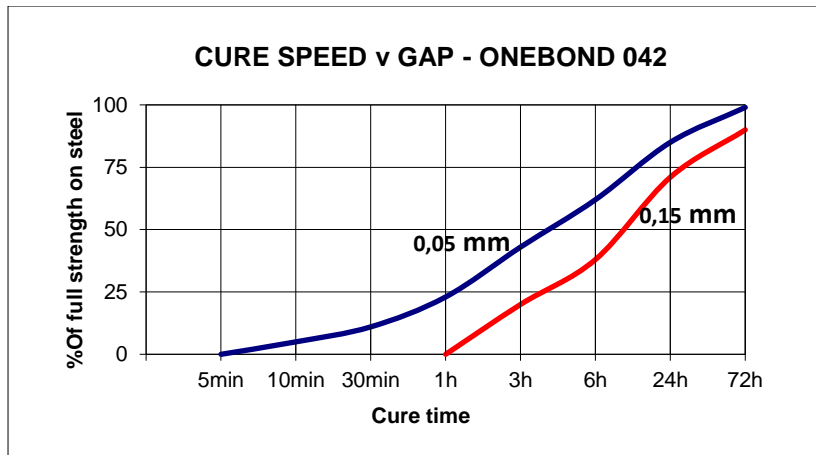
El gráfico siguiente muestra la evolución de la resistencia a la rotura del producto (con el tiempo) en tuercas/pernos M10 x 20 fabricadas en varios materiales.

Testado de acuerdo con la norma ISO 10964 a +25°C.



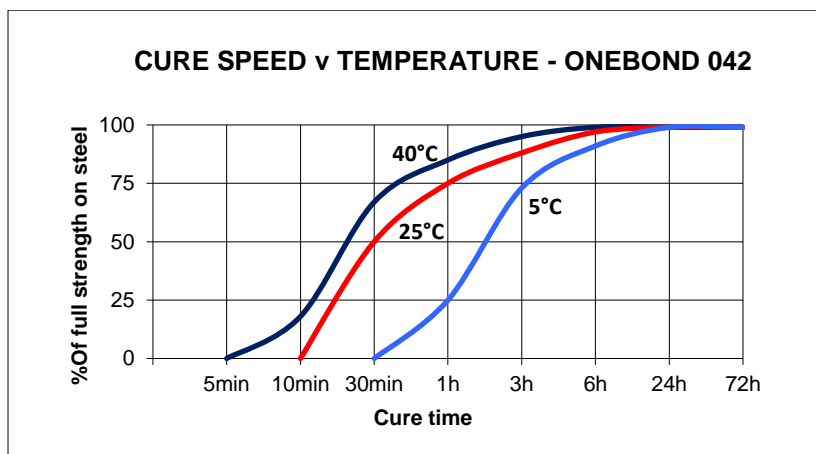
Velocidad de curado en función del espacio

El siguiente gráfico muestra la resistencia al cizallamiento del producto (en %) a diferentes holguras controladas crecientes. Pernos/collares de acero, testados según la norma ISO 10123 a +25°C.



Velocidad de curado en función de la temperatura

El siguiente gráfico muestra la resistencia a la rotura del producto (en %) a diferentes temperaturas. Tuercas/pernos de acero M10 x 20, testados según la norma ISO 10964.

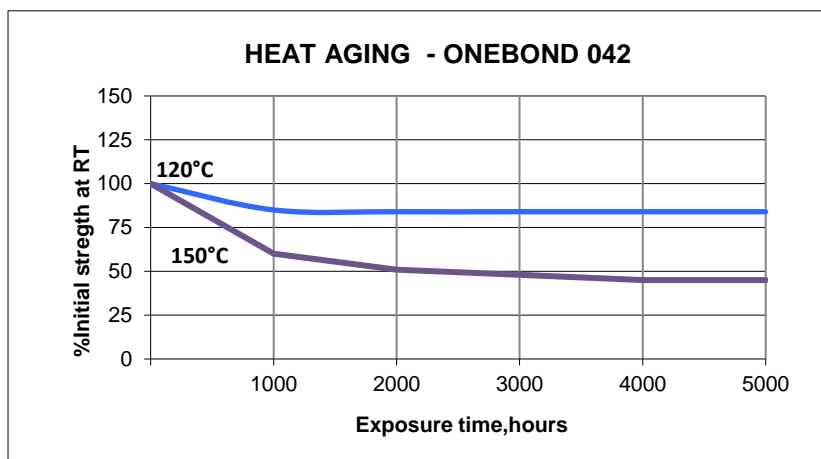


SELLADOR DE ROSCAS ONEBOND 042

Envejecimiento por calor

El siguiente gráfico muestra el comportamiento de la resistencia en función de la temperatura/tiempo.

Tuercas/pernos de Zn M10 x 20 - (par de apriete previo de 5 N m, curado 7 días a +25°C) - envejecidas a la temperatura indicada y testadas a +25°C según ISO 10964.



Resistencia química

Envejecido en las condiciones indicadas a continuación tras 24 horas de polimerización a la temperatura indicada.

Sustancia	°C	Resistencia tras 100 h	Resistencia tras 500 h	Resistencia tras 1000 h
Aceite de motor	125	Excelente	Excelente	Excelente
Aceite caja cambios	125	Excelente	Excelente	Excelente
Gasolina	25	Excelente	Excelente	Excelente
Agua/glicol al 50%	87	Excelente	Excelente	Excelente
Líquido de frenos	25	Excelente	Excelente	Excelente

* Para información sobre la resistencia con otros productos químicos, contacte con el Servicio Técnico de Onebond

Instrucciones generales de uso

Los selladores de roscas Onebond son resinas anaeróbicas que curan cuando se confinan entre dos superficies metálicas en ausencia de aire (por ejemplo, una junta roscada).

Algunas recomendaciones para obtener los mejores resultados:

1. Limpie las roscas con acetona o alcohol isopropílico y deje que se sequen antes de ensamblarlas (el agua, el aceite o la suciedad impiden la plena adhesión del sellador en las piezas roscadas).

SELLADOR DE ROSCAS ONEBOND 042

2. Aplicar un cordón de producto a lo largo de toda la circunferencia entre la primera y la segunda rosca del macho en cantidad suficiente para rellenar toda la superficie roscada. Para productos de mayor viscosidad, aplicar también una pequeña cantidad en la rosca hembra, para asegurar el correcto llenado de la unión roscada durante el ensamblaje.
3. Gire ocasionalmente hacia delante y hacia atrás durante el atornillado manual para ajustar la distribución del producto en las roscas.

Una vez completado el atornillado, sellar las juntas con el par de apriete habitual según el tiempo de curado de manipulación específico del producto. El tiempo de curado por manipulación depende del tipo de material y se relaciona con las siguientes condiciones de uso:

- a. Equipos de acero, carbono o hierro fundido
- b. Temperatura ambiental a +25°C
- c. Holgura dentro de las tolerancias específicas

El tiempo de curado de manipulación más corto se relaciona con lo siguiente:

- d. Equipos de latón o bronce
- e. Temperaturas de verano
- f. Huecos pequeños

Mientras que un mayor tiempo de curado por manipulación se relaciona con lo siguiente:

- g. Equipos inoxidables o pasivados (cromados, etc.)
- h. Temperaturas invernales (las temperaturas cercanas a 0°C pueden impedir el curado)
- i. Huecos grandes

Desmontaje y limpieza

Para desmontar las piezas, utilice herramientas convencionales. Cuando sea posible, se facilita el desmontaje calentando las piezas a +150°C/+250°C y desmontándolas en caliente.

Retire el producto curado mecánicamente y termine de limpiarlo con acetona.

Advertencias

Este adhesivo no está aprobado para su uso con oxígeno puro ni gaseoso. No es adecuado para aplicaciones en plásticos. El producto líquido puede dañar las pinturas y los elastómeros. Si el producto entra en contacto, incluso accidentalmente, con algunos termoplásticos, podría producirse un agrietamiento por tensión de los mismos.

Almacenamiento

Almacenar el producto en un lugar fresco y seco a no más de +25°C. Para evitar contaminaciones no rellenar los envases con producto usado. Para más información sobre las aplicaciones, el almacenamiento y la manipulación, póngase en contacto con el Servicio Técnico de Onebond.

SELLADOR DE ROSCAS ONEBOND 042

Seguridad, manipulación y eliminación

Consultar la Ficha de Seguridad del producto antes de utilizarlo.

Nota

Los datos aquí contenidos, obtenidos en los laboratorios de Onebond, se proporcionan sólo a título informativo; si se necesitan datos específicos, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Onebond. Onebond garantiza la calidad de los productos suministrados de acuerdo con sus propias especificaciones. Onebond no puede asumir la responsabilidad de los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no estén bajo supervisión de Onebond. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad de cualquier producto mencionado en este documento para la consecución de su propio propósito. Onebond rechaza todas las garantías expresas o implícitas, incluidas las garantías de comercialización o idoneidad para un fin determinado, derivadas de la venta o el uso de los productos Onebond. Onebond rechaza específicamente cualquier responsabilidad por daños consecuentes o incidentales de cualquier tipo, incluido la pérdida de beneficios.