

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042

Opis

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042 to klej anaerobowy o średniej mocy do uszczelniania gwintowanych złączy hydraulicznych i pneumatycznych do ¾" i małych rur. Do zastąpienia taśm P.T.F.E. w uszczelnianiu gazów, wody, LPG, węglowodorów, olejów i innych chemikaliów. Wysoka odporność na ciepło, korozję, wstrząsy i wibracje.

Typowe właściwości fizyczne

Skład:	anaerobowy metakrylan
Kolor:	brązowy
Fluorescencja:	w świetle niebieskim
Lepkość (+25°C - mPa s):	430 - 630
Ciężar właściwy (+25°C - g/ml):	1,05
Wypełnienie szczeliny:	M20 ¾" – 0,15 mm
Okres przydatności do użycia +25°C:	1 rok w oryginalnym, nieotwartym opakowaniu

Typowe parametry utwardzania

Szybkość utwardzania zależy od luzu montażowego, powierzchni materiału i temperatury. Siłę potrzebną do osiągnięcia funkcjonalności osiąga się zwykle w ciągu 1-3 godzin, a pełne utwardzenie trwa 24-36 godzin.

Parametry utwardzania (typowe)

Śruba M10 x 20 Zn – jakość 8,8 – nakrętka h = 0,8 d w temp.
+25°C:

	10-20 minut
Czas utwardzania do manipulacji:	
Czas utwardzania do osiągnięcia funkcjonalności:	1-3 godziny
Całkowity czas utwardzania:	3-6 godziny
Wytrzymałość na ścinanie (ISO 10123):	8-12 N/mm ²
Moment zrywający (ISO 10964):	12-18 N m
Moment obrotowy przy dalszym odkręcaniu (ISO 10964):	10-20 N m
Zakres temperatur:	-55°C/ +150°C

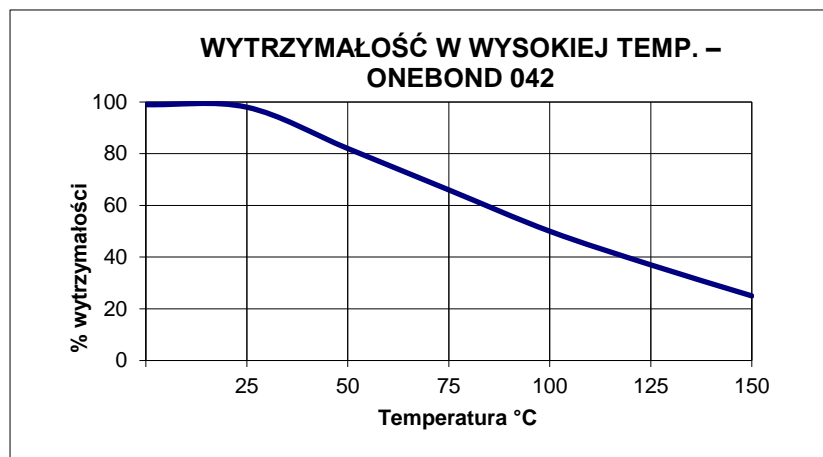
Odporność na warunki środowiskowe

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042

Wytrzymałość w wysokiej temp.

Poniższy wykres przedstawia wytrzymałość mechaniczną w zależności od temperatury.

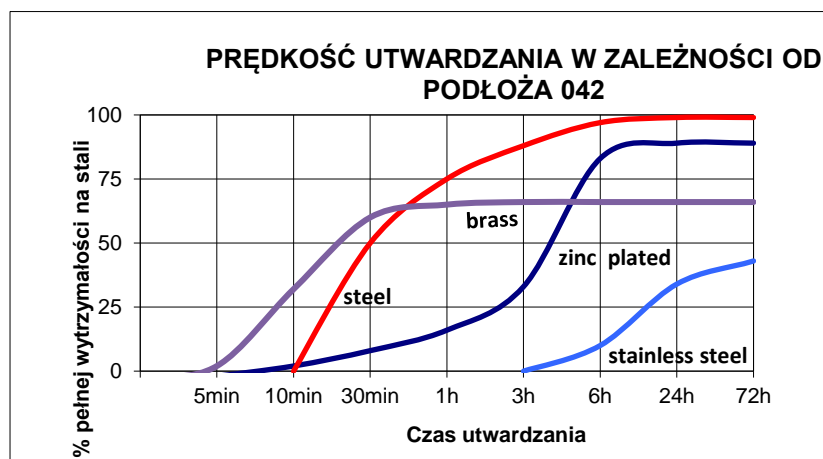
ISO 10964 – Śruba M10 x 20 Zn – jakość 8,8 – nakrętka h = 0,8 d w temp. +25°C – wstępny moment dokręcania 5 N m



Prędkość utwardzania w zależności od podłoża

Poniższy wykres przedstawia zmiany w wytrzymałości na zerwanie produktu (w czasie) na stalowych nakrętkach/śrubach M10 x 20, porównanie kilku podłoży.

Badane zgodnie z normą ISO 10964 w temperaturze + 25°C.

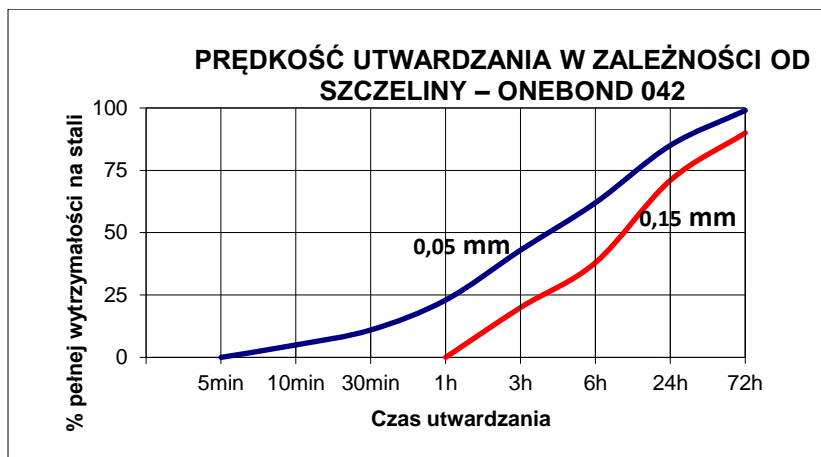


Prędkość utwardzania w zależności od szczeliny

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042

Poniższy wykres przedstawia wytrzymałość produktu na ścinanie (w %) przy różnych szczelinach o kontrolowanej, rosnącej grubości.

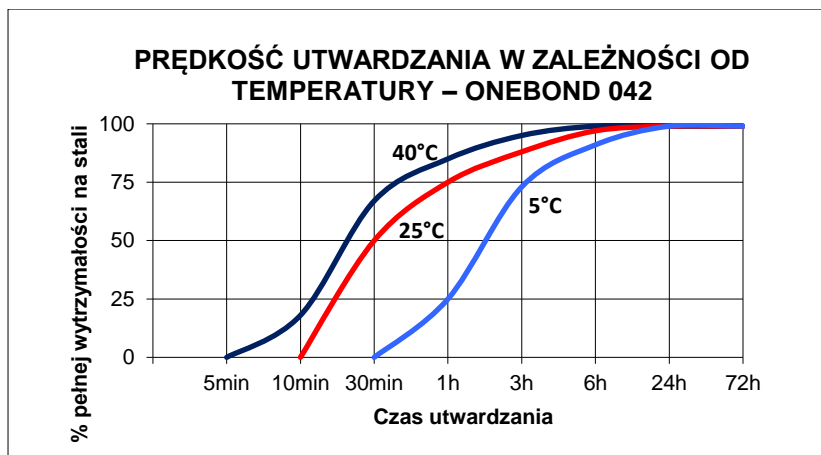
Stalowe sworznie/kołnierze, badane zgodnie z normą ISO 10123 w temperaturze + 25°C.



Prędkość utwardzania w zależności od temperatury

Poniższy wykres przedstawia wytrzymałość produktu na zerwanie (w %) w różnych temperaturach.

Stalowe nakrętki/śruby M10 x 20, badane zgodnie z ISO 10964.

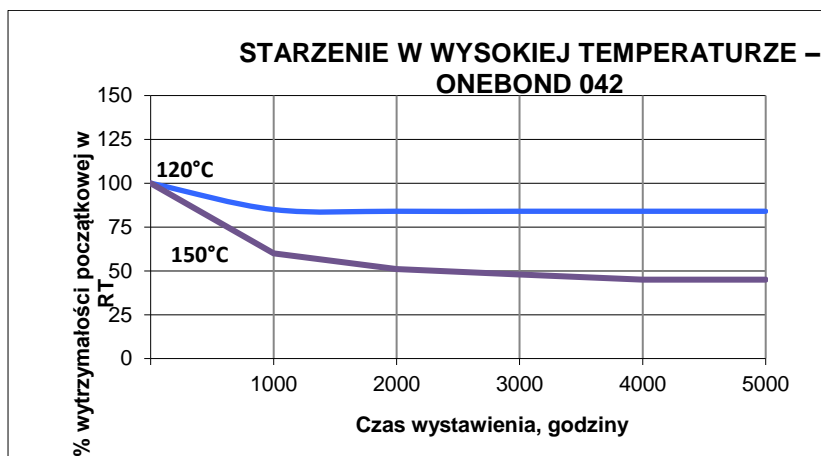


Starzenie się pod wpływem ciepła

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042

Poniższy wykres przedstawia wytrzymałość w funkcji temperatury/czasu.

Zn nakrętki/śruby M10 x 20 – (wstępny moment dokręcania 5 N m, utwardzane 7 dni w temp. +25°C) – starzenie w podanej temperaturze, badane w temp. +25°C zgodnie z ISO 10964.



Odporność na chemikalia

Starzenie w warunkach podanych poniżej po 24 godzinach od polimeryzacji w podanej temperaturze.

Substancja	°C	Odporność po 100 h	Odporność po 500 h	Odporność po 1000 h
Olej silnikowy	125	Doskonała	Doskonała	Doskonała
Olej przekładniowy	125	Doskonała	Doskonała	Doskonała
Benzyna	25	Doskonała	Doskonała	Doskonała
Woda/glikol 50%	87	Doskonała	Doskonała	Doskonała
Olej hamulcowy	25	Doskonała	Doskonała	Doskonała

* W celu uzyskania informacji na temat odporności na inne chemikalia należy skontaktować się z serwisem technicznym Onebond

Sposób użycia

Uszczelniacze połączeń gwintowanych Onebond to żywice anaerobowe, które utwardzają się po zamknięciu pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami bez dostępu powietrza (np. połączenie gwintowane).

Kilka zaleceń dla uzyskania najlepszych rezultatów:

1. Wyczyścić gwinty acetonem lub alkoholem izopropylowym i pozostawić do wyschnięcia przed montażem (woda, olej i zabrudzenia uniemożliwiają pełne przyleganie uszczelniacza do części gwintowanych).
2. Nanieść produkt na całym obwodzie pomiędzy pierwszym i drugim gwintem zewnętrznym w ilości wystarczającej do wypełnienia całej powierzchni gwintowanej. W przypadku produktów o wyższej lepkości, nanieść niewielką ilość również na gwint wewnętrzny, aby zapewnić prawidłowe wypełnienie połączenia gwintowego podczas montażu.

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042

3. W trakcie ręcznego wkręcania obracać od czasu do czasu w przód i w tył, aby dostosować rozmieszczenie produktu na gwincie.

Po zakończeniu przykręcania, uszczelnić połączenia z normalnym momentem obrotowym, w zależności od czasu utwardzania produktu. Czas utwardzania zależy od rodzaju podłoża i odnosi się do następujących warunków stosowania:

- a. Kształtki ze stali, stali węglowej lub żeliwa
- b. Temperatura otoczenia 25°C
- c. Szczelina w określonych tolerancjach

Krótszy czas utwardzania do manipulacji dotyczy następujących przypadków:

- d. Kształtki z mosiądzu lub brązu
- e. Temperatury letnie
- f. Małe szczeliny

Dłuższy czas utwardzania do manipulacji dotyczy następujących przypadków:

- g. Kształtki inox lub pasywowany (chrom itp.)
- h. Temperatury zimowe (temperatury bliskie 0°C mogą uniemożliwić utwardzanie)
- i. Duże szczeliny

Demontaż i czyszczenie

Do demontażu elementów należy użyć zwykłych narzędzi. Jeśli to możliwe, demontaż można ułatwić podgrzewając elementy do +150°C/+250°C i demontując na gorąco.

Usunąć utwardzony produkt mechanicznie i dokończyć czyszczenie acetonem.

Ostrzeżenia

Ten klej nie jest dopuszczony do stosowania z czystym ani gazowym tlenem. Nie nadaje się do stosowania na tworzywach sztucznych.

Płynny produkt może uszkodzić farby i elastomery. Jeśli produkt wejdzie w kontakt, nawet przypadkowo, z niektórymi tworzywami termoplastycznymi, może dojść do ich pęknięcia pod wpływem naprężeń.

Przechowywanie

Produkt przechowywać w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze nie wyższej niż +25°C. W celu uniknięcia zanieczyszczeń nie napełniać ponownie pojemników używanym produktem. W celu uzyskania dalszych informacji na temat zastosowań, przechowywania i obchodzenia się z produktem prosimy o kontakt z serwisem technicznym firmy Onebond.

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 042

Bezpieczeństwo, obsługa i unieszkodliwianie

Przed użyciem należy zapoznać się z Kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej.

Uwaga:

Dane zawarte w niniejszym dokumencie, uzyskane w laboratoriach firmy Onebond, mają charakter wyłącznie informacyjny; w razie potrzeby uzyskania szczegółowych informacji prosimy o kontakt z działem technicznym firmy Onebond. Firma Onebond zapewnia stałą jakość dostarczanych produktów zgodnie z własną specyfikacją. Firma Onebond nie ponosi odpowiedzialności za wyniki uzyskane przez inne osoby, których metody nie są kontrolowane przez firmę Onebond. Użytkownik jest odpowiedzialny za określenie przydatności do jego celów każdego produktu wymienionego w niniejszym dokumencie. Firma Onebond wyłącza wszelkie gwarancje wyrażone lub domniemane, w tym gwarancje przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu, wynikające ze sprzedaży lub użytkowania produktów firmy Onebond. Firma Onebond nie ponosi również odpowiedzialności za szkody następne lub uboczne, w tym za utracone zyski.