

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 070

Beschreibung

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 070 ist ein anaerob aushärtender Klebstoff zum Abdichten von Metallgewindeverbindungen. Zugelassen für Gas (DVGW, DIN-EN 751-1), Hochdruckgas und LPG (Australian Gas Association) für Betriebsdrücke bis 20 bar. Zugelassen zur Verwendung mit gasförmigem Sauerstoff bis zu 10 bar und +60 °C (BAM). Onebond 070 ist für die Verwendung in Kontakt mit Trinkwasser zugelassen nach WRAS und GLOBAL MARK. NSF-registriert in Kategorie P1 als akzeptabel für die Verwendung als Dichtungsmittel in und um Lebensmittelverarbeitungsbereiche. Onebond 070 ersetzt PTFE-Bänder und Dichtfäden und sorgt für eine sofortige Abdichtung bei moderatem Druck. Es dichtet gegen Gas, Wasser, Flüssiggas, Kohlenwasserstoffe, Öle und andere Chemikalien ab. Seine thixotrope Eigenschaft verhindert, dass der Dichtstoff vor oder während der Aushärtung vom Gewinde abwandert. Schlag- und vibrationsbeständig, gleichbleibende Dichtungseigenschaften über den Temperaturbereich von -55 °C bis +150 °C.

Typische physikalische Eigenschaften

Zusammensetzung	anaerobes Methacrylat
Farbe:	gelb
Fluoreszenz:	unter blauem Licht
Viskosität (+25 °C – mPa s):	20.000–80.000 thixotrop
Spezifisches Gewicht (+25 °C – g/ml):	1,1
Spaltfüllvermögen:	M56 / 2" / 0,30 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.

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 070

Aushärtungseigenschaften (typisch)

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

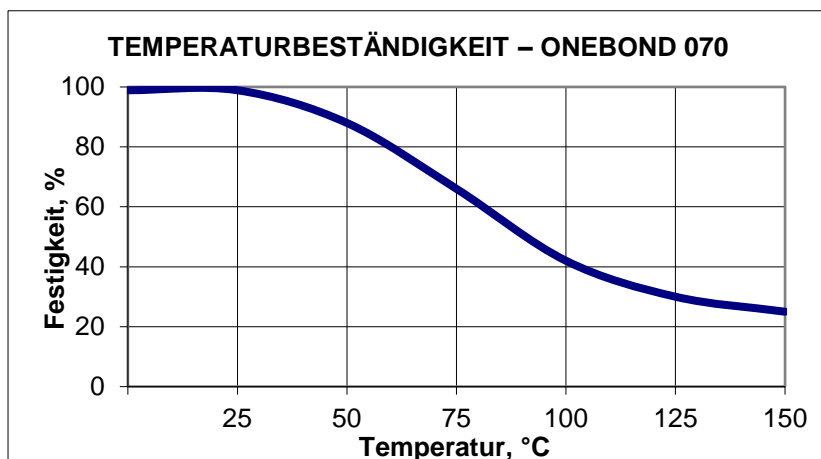
Handfestigkeit nach:	15–30 Minuten
Funktionsfestigkeit nach:	1–3 Stunden
Scherfestigkeit (ISO 10123):	6–13 N/mm ²
Losbrechmoment (ISO 10964):	18–24 Nm
Weiterdrehmoment (ISO 10964):	7–14 Nm
Temperaturbereich:	–55 °C bis +150 °C

Temperaturbeständigkeit

Temperaturfestigkeit

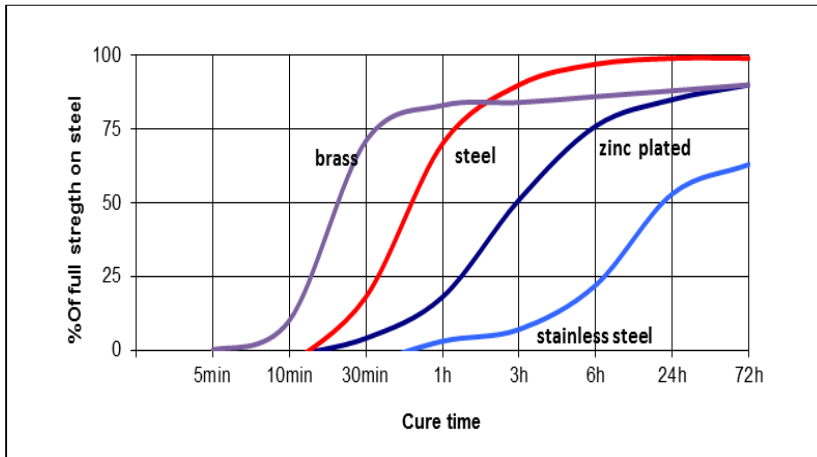
Das nachstehende Diagramm zeigt die mechanische Festigkeit des Produkts in Abhängigkeit von der Temperatur.

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



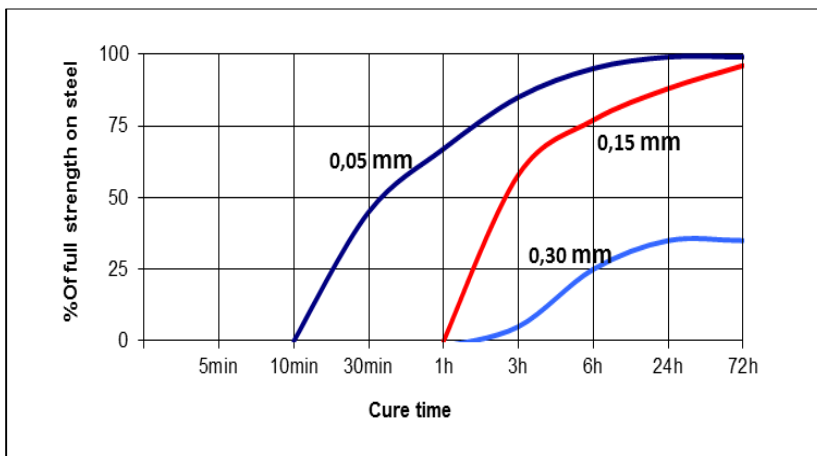
Aushärtungszeit in Abhängigkeit vom Material

Das nachstehende Diagramm zeigt die Entwicklung der Losbrechfestigkeit des Produkts (im Zeitverlauf) auf Muttern/Schrauben M10 x 20 in Abhängigkeit vom Material. Geprüft nach ISO 10964 bei +25 °C.



Aushärtungszeit in Abhängigkeit vom Spalt

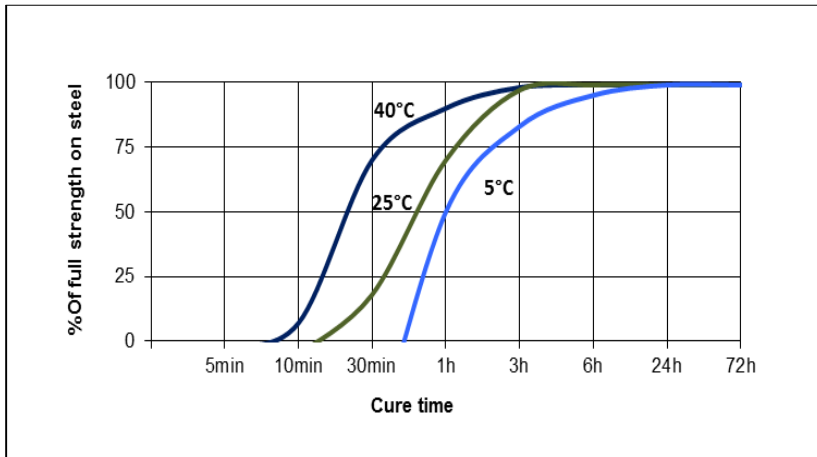
Das nachstehende Diagramm zeigt die Scherfestigkeit des Produkts (in %) bei verschiedenen kontrollierten Spaltmaßen. Stahlstifte/-kragen, geprüft nach ISO 10123 bei +25 °C.



Aushärtungszeit in Abhängigkeit von der Temperatur

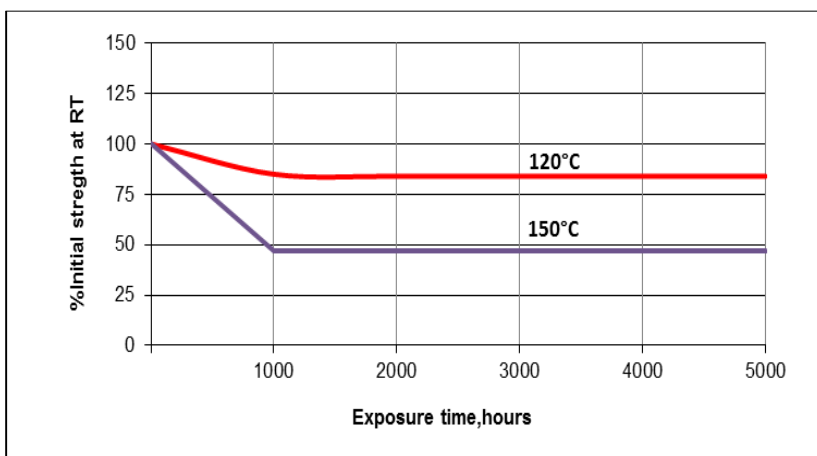
Das nachstehende Diagramm zeigt die Losbrechfestigkeit des Produkts (in %) bei verschiedenen Temperaturen.

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



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.



**ONEBOND GEWINDEDICHTUNG
070****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	Gut
Hydrauliköl	25	Sehr gut	Sehr gut	Gut

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

Allgemeine Hinweise zum Gebrauch

1. Das Produkt wird ausschließlich für die Verwendung auf Metallgewinden empfohlen.
2. Teile vor dem Verkleben mit Aceton oder Isopropylalkohol reinigen und entfetten.
3. Flaschenspitze entlang der vorgegebenen Stufen abschneiden, um die gewünschte Stranggröße zu erhalten. Den Klebstoff nicht mit Metall verunreinigen.
4. Einen durchgehenden Strang rundherum auftragen, 1–2 Gewindegänge von der Vorderkante entfernt. Sicherstellen, dass genügend Produkt aufgetragen wird, um eine vollständige Abdichtung zu erreichen.
5. Verbindung zusammendrehen und festziehen.
6. Nicht ausgehärteten überschüssigen Klebstoff von der Außenseite der Schraubverbindung abwischen.
7. Aushärten lassen. Die Zeit, die bis zur vollständigen Aushärtung benötigt wird, hängt von den verklebten Metallen ab.

AUSHÄRTUNGSZEIT FÜR DIE VERWENDUNG MIT TRINKWASSER

Für Messing, Kupfer und Gusseisen sind 24 Stunden bei +21,1 °C erforderlich.

Für Edelstahl und Aluminium gilt eine Aushärtungszeit von 7 Tagen bei +21,1 °C.

WRAS-Zulassung: Zur Verwendung mit kaltem und warmem Wasser bis +85 °C.

Das flüssige Produkt kann Beschichtungen, einige Kunststoffe und Elastomere beschädigen, und bei der Verwendung mit einigen Thermoplasten kann es zu Spannungsrissen kommen.

Für die Anwendung auf nicht-metallischen Werkstoffen wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung von Onebond. Für die Demontage sind normale Werkzeuge zu verwenden. Teile eventuell auf +150 °C/+250 °C erwärmen, Rückstände des ausgehärteten Produkts mechanisch entfernen und die Teile mit Aceton reinigen.

Lagerung

ONEBOND GEWINDEDICHTUNG 070

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