

SELLADOR DE ROSCA ONEBOND 070**Descripción**

El SELLADOR DE ROSCA ONEBOND 070 es un adhesivo de curado anaeróbico únicamente para el sellado de uniones roscadas metálicas. Sustituye a la cinta e hilo de PTFE y proporciona un sellado instantáneo contra presiones moderadas. Sella contra gas, agua, GLP, hidrocarburos, aceites y otros productos químicos. La propiedad tixotrópica evita la migración del sellador de la rosca antes o durante el curado. Resistente a golpes y vibraciones, sus propiedades de sellado no se ven afectadas en el rango de temperaturas de -55°C a +150°C.

Propiedades físicas habituales

Composición:	metacrilato anaeróbico
Color:	Amarillo
Fluorescencia:	bajo luz azul
Viscosidad (+25°C - mPa s):	20.000 - 80.000 thixotropic
Peso específico (+25°C - g/ml):	1,1
Amplitud de llenado:	M56 / 2" / 0,30 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)

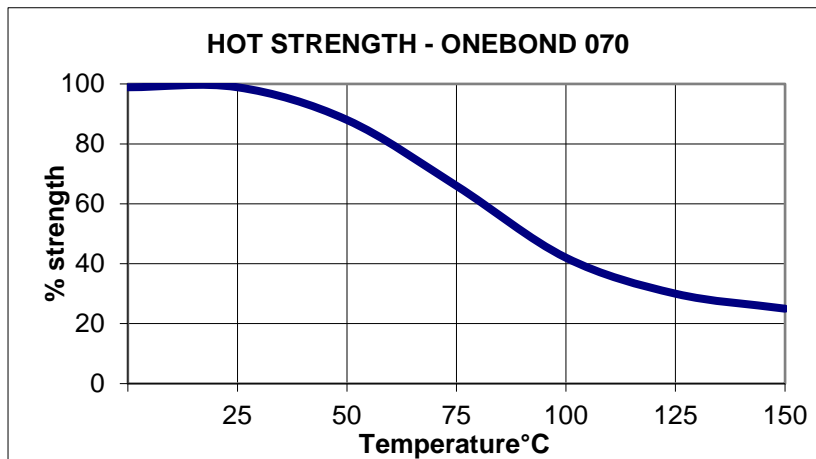
Perno M10 x 20 Zn - calidad 8.8 - tuerca h = 0,8 d a +25°C:

Tiempo de curado por manipulación:	15 - 30 minutos
Tiempo funcional de curado:	1 - 3 horas
Resistencia al cizallamiento (ISO 10123):	6 - 13 N/mm ²
Par inicial de rotura (ISO 10964):	18 - 24 N m
Par inicial de prevalencia (ISO 10964):	7 - 14 N m
Rango de temperatura:	-55°C/ +150°C

Resistencia ambiental

Resistencia en caliente

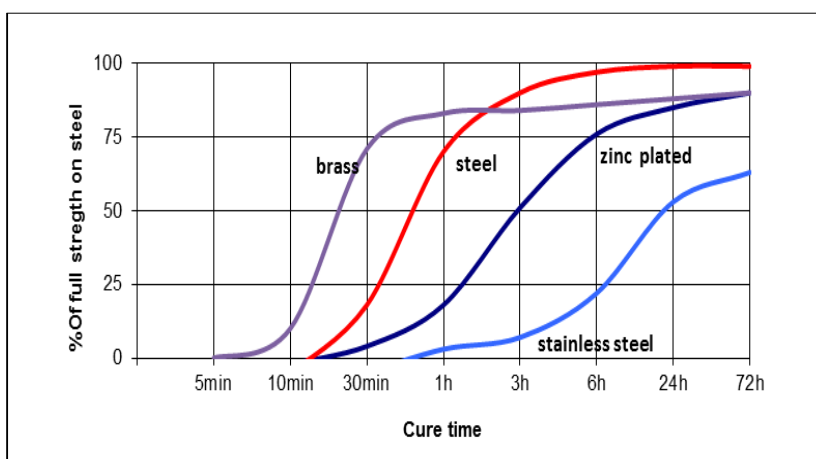
El siguiente gráfico muestra la resistencia mecánica en función de la temperatura.
ISO 10964 - Perno M10 x 20 Zn - calidad 8.8 - tuerca h = 0,8 d a +25°C - pre-torque 5 N m.



Velocidad de curado en función del material

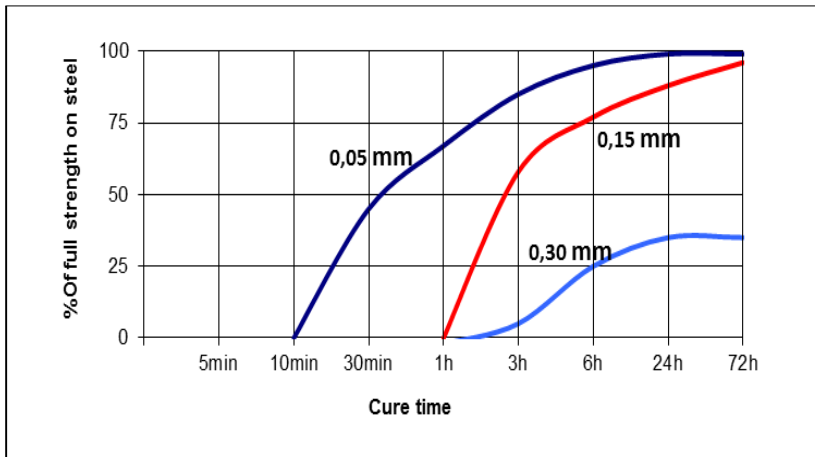
El gráfico siguiente muestra la evolución de la resistencia a la rotura del producto (con el tiempo) en tuercas/pernos M10 x 20 fabricados en varios materiales.

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

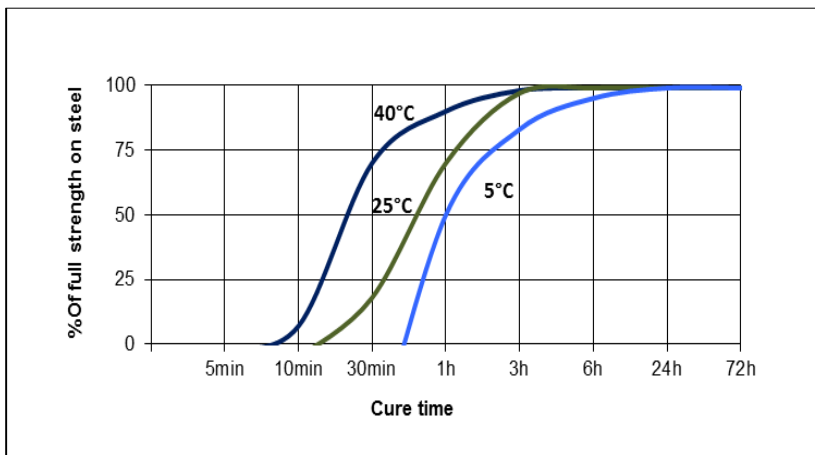


SELLADOR DE ROSCA ONEBOND 070**Velocidad de curado en función del espacio**

El siguiente gráfico muestra la resistencia al cizallamiento del producto (en %) a diferentes holguras controladas. 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.

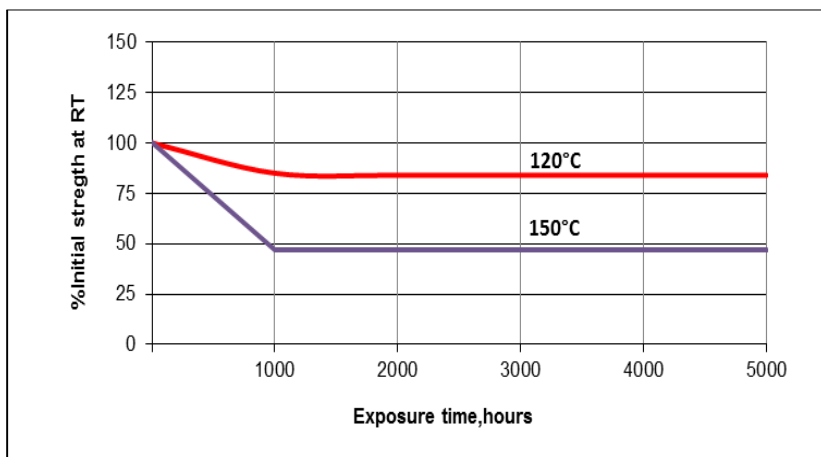


SELLADOR DE ROSCA ONEBOND 070

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	Buena
Aceite Hidráulico	25	Excelente	Excelente	Buena

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

Instrucciones generales de uso

1. El producto se recomienda para uso únicamente en las juntas de rosca de metal.
2. Limpie y desengrase las piezas con acetona o alcohol isopropílico antes de pegarlas.
3. Recorte la boquilla escalonadamente para obtener el tamaño de cordón requerido. No contaminar el adhesivo con el metal.
4. Aplicar un cordón continuo de forma circunferencial, a 1 ó 2 hilos del borde. Asegúrese de que se aplica la cantidad suficiente como para conseguir un sellado completo.
5. Montar y apretar la junta.
6. Limpie el exceso de adhesivo no curado del exterior de la junta.
7. Limpie el exceso de adhesivo no curado del exterior de la junta.

SELLADOR DE ROSCA ONEBOND 070

TIEMPO DE CURADO PARA SU USO CON AGUA POTABLE

Para el latón, el cobre y el hierro fundido, espere 24 horas a +21,1°C.

Para el acero inoxidable y el aluminio, deje pasar 7 días a +21,1°C.

El producto líquido puede dañar los revestimientos, algunos plásticos y elastómeros, y pueden producirse tensiones tardías si se utiliza con algunos termoplásticos.

Para la aplicación en materiales no metálicos, contactar con el Servicio Técnico de Onebond. Para el desmontaje, utilizar herramientas normales y calentar eventualmente las piezas a +150°C/+250°C, eliminar mecánicamente cualquier residuo de producto curado y limpiar las piezas con acetona.

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.

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.