

# USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 070

## Opis

USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 070 to klej anaerobowy, przeznaczony do uszczelniania wyłącznie metalowych połączeń gwintowych. Zastępuje taśmę PTFE i nici uszczelniające i daje natychmiastowe uszczelnienie pod umiarkowanym ciśnieniem. Uszczelnia gaz, wodę, LPG, węglowodory, oleje i inne chemikalia. Właściwości tiksotropowe zapobiegają migracji uszczelniacza z gwintu przed i w trakcie utwardzania. Odporny na wstrząsy i wibracje, właściwości uszczelniające niezmienione w zakresie temperatur od -55°C do +150°C.

## Typowe właściwości fizyczne

<b>Skład</b>	anaerobowy metakrylan
<b>Kolor:</b>	żółty
<b>Fluorescencja:</b>	w świetle niebieskim
<b>Lepkość (+25°C - mPa s):</b>	20 000-80 000 (tikotropowy)
<b>Ciężar właściwy (+25°C - g/ml):</b>	1,1
<b>Wypełnienie szczeliny:</b>	M56 / 2 cale / 0,30 mm
<b>Okres przydatności do użycia +25°C:</b>	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:

<b>Czas utwardzania do manipulacji:</b>	15-30 minut
<b>Czas utwardzania do osiągnięcia funkcjonalności:</b>	1-3 godziny
<b>Wytrzymałość na ścinanie (ISO 10123):</b>	6-13 N/mm <sup>2</sup>

# USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 070

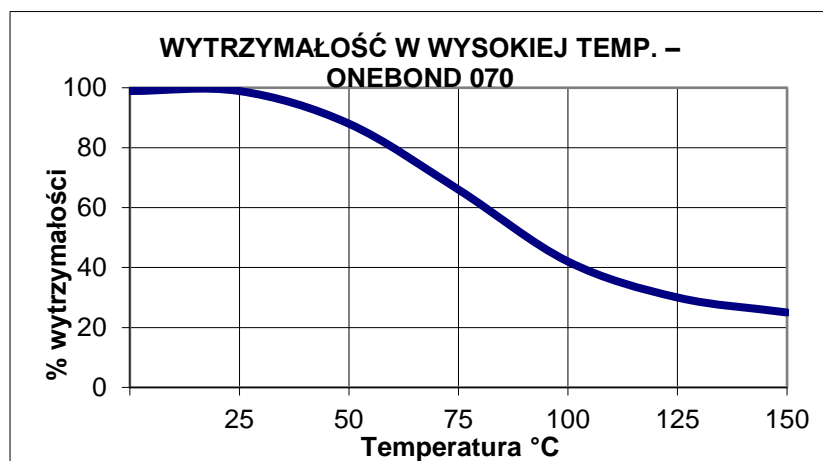
<b>Moment zrywający (ISO 10964):</b>	18-24 N m
<b>Moment obrotowy przy dalszym odkręcaniu (ISO 10964):</b>	7-14 N m
<b>Zakres temperatur:</b>	-55°C/ +150°C

## Odporność na warunki środowiskowe

### Wytrzymałość w wysokiej temp.

Poniższy wykres przedstawia wytrzymałość mechaniczną w zależności od temperatury.

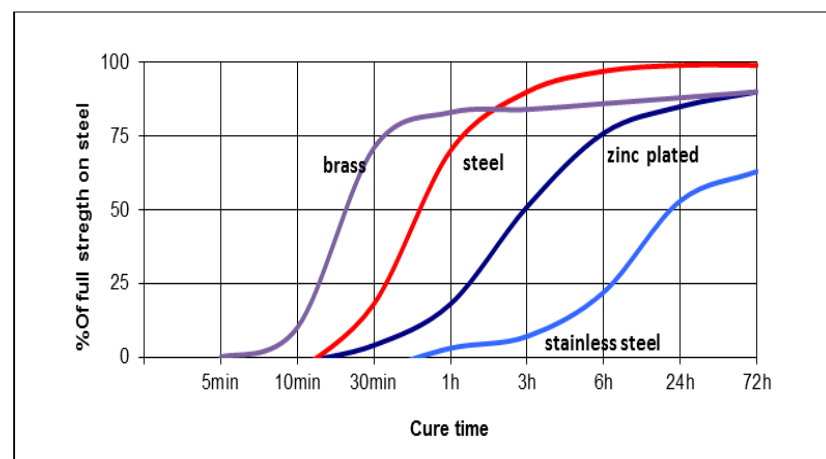
ISO 10964 – Śruba M10 x 20 Zn – jakość 8,8 – nakrętka h = 0,8 d w temp. +25°C – wstępny moment dokręcania 5 N m



### Prędkość utwardzania w zależności od podłoża

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

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

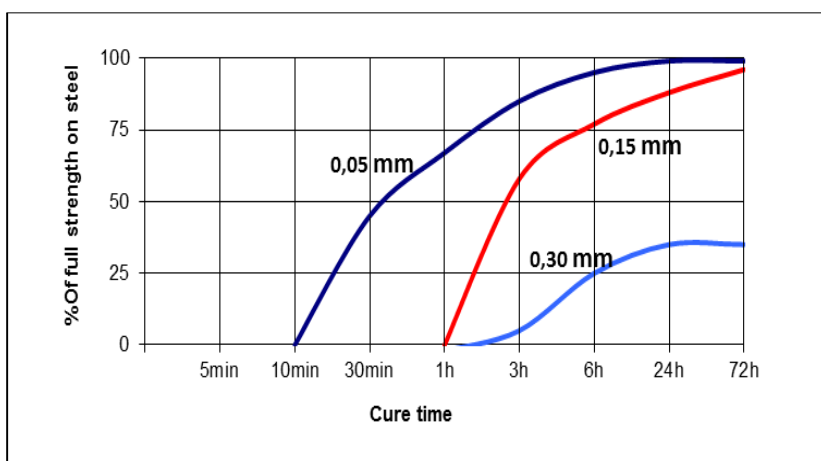


### Prędkość utwardzania w zależności od szczeliny

# USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 070

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

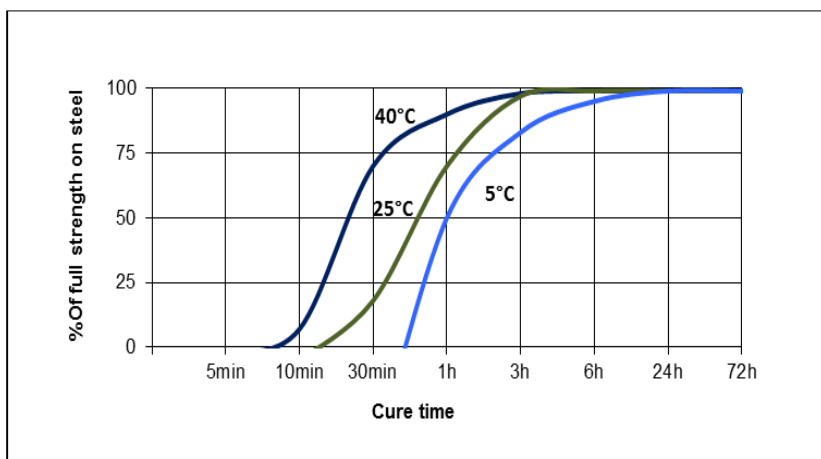
Stalowe sworznie/kołnierze, badane zgodnie z normą ISO 10123 w temperaturze +25°C.



## 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.

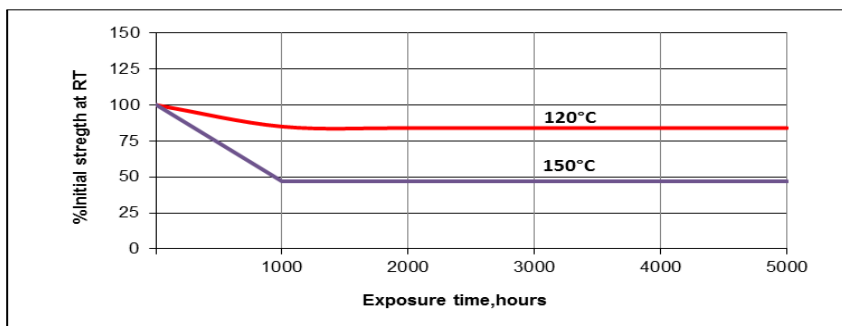


## Starzenie się pod wpływem ciepła

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.

# USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 070



## 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	Dobra
Olej hydrauliczny	25	Doskonała	Doskonała	Dobra

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

## Ogólne wskazówki dotyczące użytkowania

1. Produkt jest zalecany do stosowania wyłącznie na metalowych połączeniach gwintowanych.
2. Przed klejeniem oczyścić i odtłuścić części acetonem lub alkoholem izopropylowym.
3. Przyciąć końcówkę, aby uzyskać wymagany rozmiar kropli. Nie zanieczyszczać kleju metalem.
4. Nanieść ciągłą warstwę na obwodzie, 1-2 gwinty od krawędzi czołowej. Upewnić się, że zastosowano wystarczającą ilość, aby uzyskać pełne uszczelnienie.
5. Zmontować i dokręcić złącze.
6. Zetrzeć nieutwardzony nadmiar kleju na zewnątrz złącza.
7. Pozostawić do utwardzenia. Czas potrzebny do osiągnięcia pełnego utwardzenia zależy od zastosowanych metali.

### CZAS UTWARDZANIA DO STOSOWANIA Z WODĄ PITNĄ

W przypadku miedzi, mosiądzu, żelaza, odczekać 24 godziny w temperaturze +21,1°C.

W przypadku stali nierdzewnej i aluminium – 7 dni w temperaturze +21,1°C.

Płynny produkt może uszkodzić powłokę, niektóre tworzywa sztuczne i elastomery, a w przypadku stosowania z niektórymi tworzywami termoplastycznymi może dojść do późniejszych pęknięć naprężeniowych.

W przypadku stosowania na materiałach niemetalowych należy skontaktować się z serwisem technicznym firmy Onebond. Do demontażu należy użyć zwykłych narzędzi i ewentualnie podgrzać elementy do +150°C/+250°C, usunąć pozostałości utwardzonego produktu mechanicznie i oczyścić części acetonem.

# USZCZELNIACZ POŁĄCZEŃ GWINTOWANYCH ONEBOND 070

## 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.

## 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.