

ONEBOND GEWINDESICHERUNG 116

Beschreibung

ONEBOND GEWINDESICHERUNG 116 ist ein mittelfester anaerober Klebstoff zur Sicherung der Gewinde von Muttern und Schrauben aller Art, die demontierbar sein müssen. Geeignet für den Einsatz auf öligen Oberflächen. Hochgradig beständig gegen Hitze, Korrosion, Vibrationen, Wasser, Gas, Öle, Kohlenwasserstoffe und viele Chemikalien. Nachgewiesene Sicherung gegen Losdrehen bei +200 °C. Zugelassen als gasdichter Dichtstoff für Verschraubungen nach EN 751-1 (DVGW und GAZ DE FRANCE). WRAS-Zulassung für die Verwendung in Kontakt mit Trinkwasser. Entspricht den Anforderungen der Leitlinien des Umweltbundesamtes (UBA) für den Kontakt mit Trinkwasser. Dichtungseigenschaften unverändert zwischen -55 °C bis +200 °C und kurzzeitig bei bis zu +250 °C.

Typische physikalische Eigenschaften

Zusammensetzung:	anaerobes Methacrylat-Harz
Farbe:	blau
Fluoreszenz:	unter blauem Licht
Viskosität (+25 °C – mPa s):	1.700–9.000 thixotrop
Reibungskoeffizient μ:	etwa 0,10
Spezifisches Gewicht (+25 °C – g/ml):	1,07
Maximaler Gewindedurchmesser / Spaltfüllvermögen:	M36 / 0,25 mm
Haltbarkeit bei +25 °C:	1 Jahr in der ungeöffneten Originalverpackung

Typische Aushärtungszeit

Die Aushärtungszeit ist abhängig von Montagespalt, Untergründen und Temperatur. Die Funktionsfestigkeit wird in der Regel nach 1 bis 3 Stunden erreicht, die vollständige Aushärtung dauert 24 bis 36 Stunden.

Aushärtungseigenschaften (typisch)

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

15–20 Minuten

ONEBOND GEWINDESICHERUNG 116

Handfestigkeit nach:

Funktionsfestigkeit nach: 1–3 Stunden

Endfestigkeit nach: 3–6 Stunden

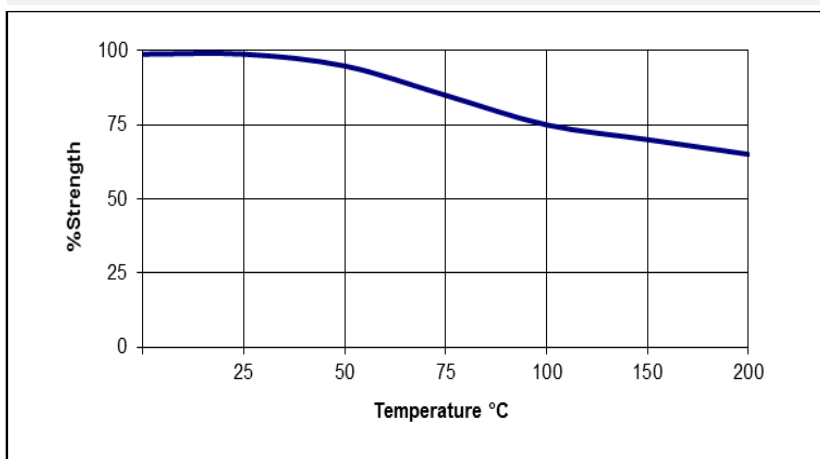
Scherfestigkeit (ISO 10123): 9–13 N/mm²

Losbrechmoment (ISO 10964): 18–24 Nm

Weiterdrehmoment (ISO 10964): 9–16 Nm

Temperaturbereich: –55 °C bis +200 °C

Temperaturbeständigkeit



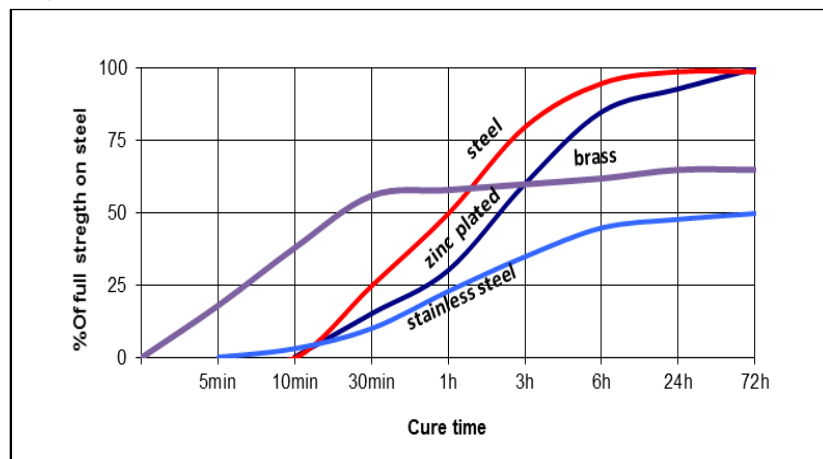
Temperaturfestigkeit

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

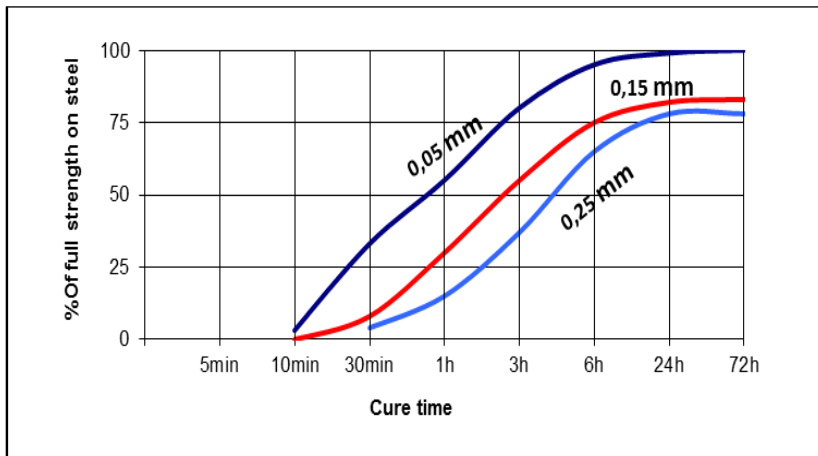
Das nachstehende Diagramm zeigt die Entwicklung der Losbrechfestigkeit des Produkts (im Zeitverlauf) auf Muttern/Schrauben M10 x 20 in Abhängigkeit vom Material. Geprüft nach ISO 10964 bei +25 °C.



Aushärtungszeit in Abhängigkeit vom Spalt

Das nachstehende Diagramm zeigt die Scherfestigkeit des Produkts (in %) bei verschiedenen zunehmenden kontrollierten Spaltmaßen.

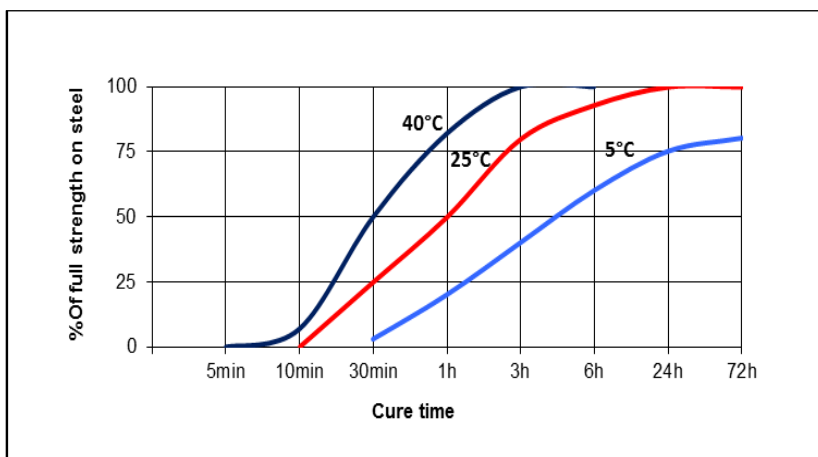
Stahlstifte/-kragen, geprüft nach ISO 10123 bei +25 °C.



Aushärtungszeit in Abhängigkeit von der Temperatur

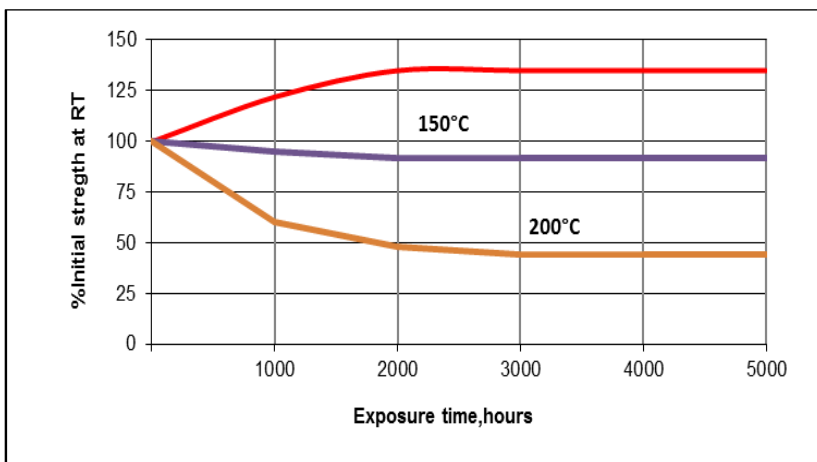
Das nachstehende Diagramm zeigt die Losbrechfestigkeit des Produkts (in %) bei verschiedenen Temperaturen.

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.



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	Gut	Gut
Wasser/Glykol 50 %	87	Sehr gut	Gut	Gut
Bremsflüssigkeit	25	Sehr gut	Sehr gut	Gut
Ethanol	25	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut
Aceton	25	Gut	Gut	Gut
Biodiesel	25	Sehr gut	Sehr gut	Sehr gut

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

ONEBOND GEWINDESICHERUNG 116

Allgemeine Hinweise zum Gebrauch

Das Produkt wird für die Verwendung auf Metalluntergründen empfohlen.

Teile vor dem Verkleben mit Aceton oder Isopropylalkohol reinigen und entfetten.

Das Produkt so auftragen, dass es den Spalt vollständig ausfüllt, Teile montieren und Aushärtungszeit abwarten. 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

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.