

# FIJADOR DE ROSCAS ONEBOND 116

## Descripción

El FIJADOR DE ROSCAS ONEBOND 116 es un adhesivo anaeróbico de resistencia media para el bloqueo de roscas de tuercas y tornillos de todo tipo que requieran ser desmontados. Adecuado para ser utilizado en superficies aceitosas. Muy resistente al calor, la corrosión, las vibraciones, el agua, el gas, los aceites, los hidrocarburos y muchos productos químicos. Resistencia al desenroscado probada a +200°C. Mantiene inalteradas las propiedades de sellado entre -55°C/+200°C y hasta +250°C durante poco tiempo.

## Propiedades físicas habituales

<b>Composición:</b>	resina de metacrilato anaeróbica
<b>Color:</b>	azul
<b>Fluorescencia:</b>	bajo luz azul
<b>Viscosidad (+25°C - mPa s):</b>	1.700 - 9.000 tixotrópico
<b>Coefficiente de fricción <math>\mu</math>:</b>	sobre 0,10
<b>Peso específico (+25°C - g/ml):</b>	1,07
<b>Diámetro máx. amplitud de llenado:</b>	M36/0,25 mm
<b>Vida del producto a +25°C:</b>	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)

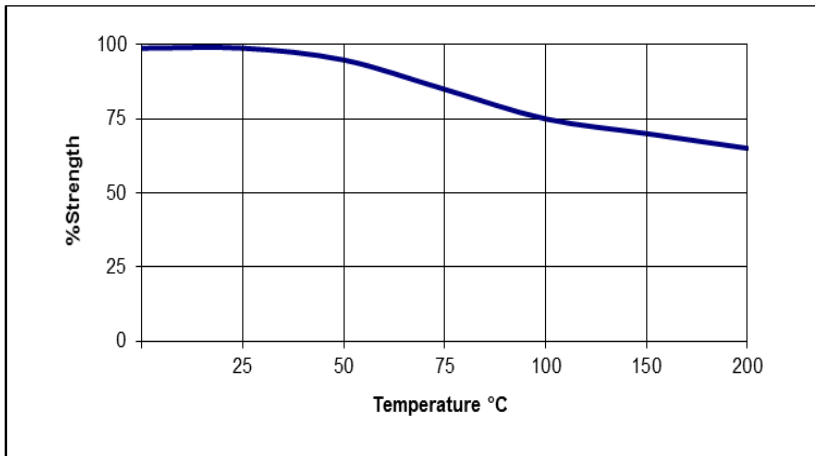
Perno M10 x 20 Zn – calidad 8.8 - tuerca h = 0,8 d at +25°C:

<b>Tiempo de curado por manipulación:</b>	15 - 20 minutos
<b>Tiempo funcional de curado:</b>	1 - 3 horas
<b>Tiempo total de curado:</b>	3 - 6 horas
<b>Resistencia al cizallamiento (ISO 10123):</b>	9 - 13 N/mm <sup>2</sup>
<b>Par inicial de rotura (ISO 10964):</b>	18 - 23 N m
<b>Par inicial de prevalencia (ISO 10964):</b>	9 - 16 N m
<b>Rango de temperatura:</b>	-55°C/ +200°C

## Resistencia ambiental

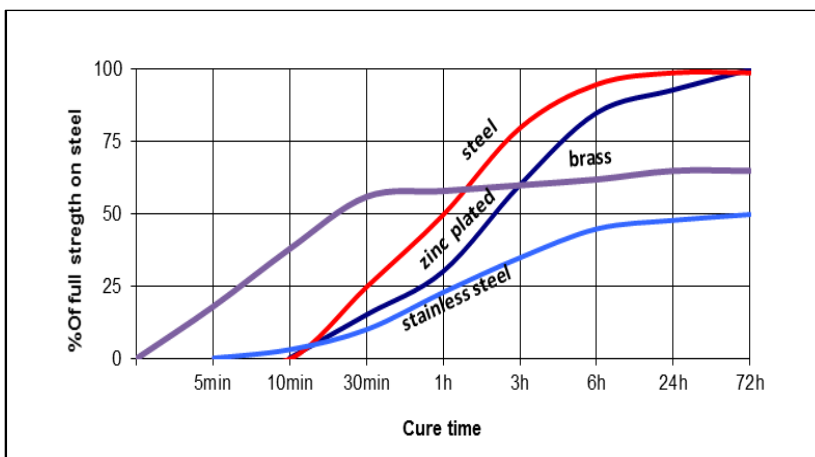
### Resistencia en caliente

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

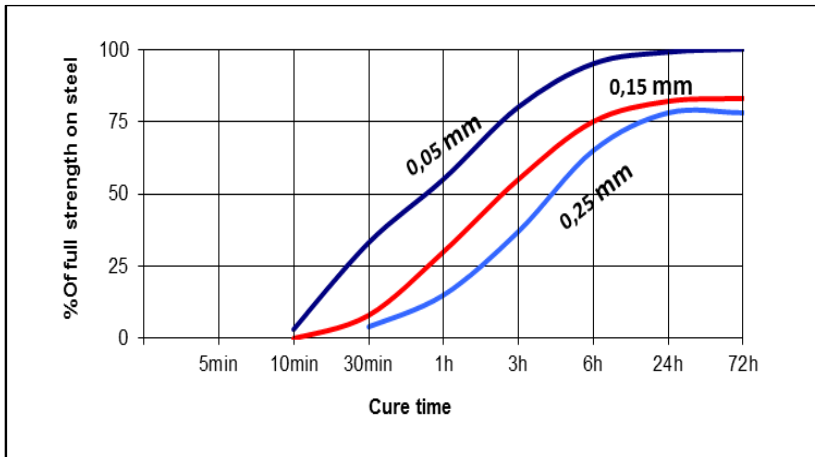
El gráfico siguiente muestra la evolución de la resistencia a la rotura del producto (con el tiempo) en tuercas/pernos M10 x 20 fabricadas en varios materiales.  
Ensayado de acuerdo a la norma ISO 10964 a +25°C.



# FIJADOR DE ROSCAS ONEBOND 116

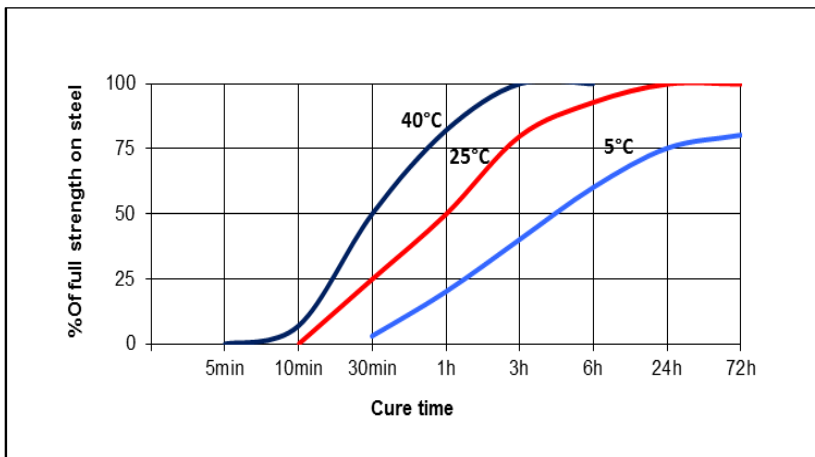
## Velocidad de curado en función del espacio

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

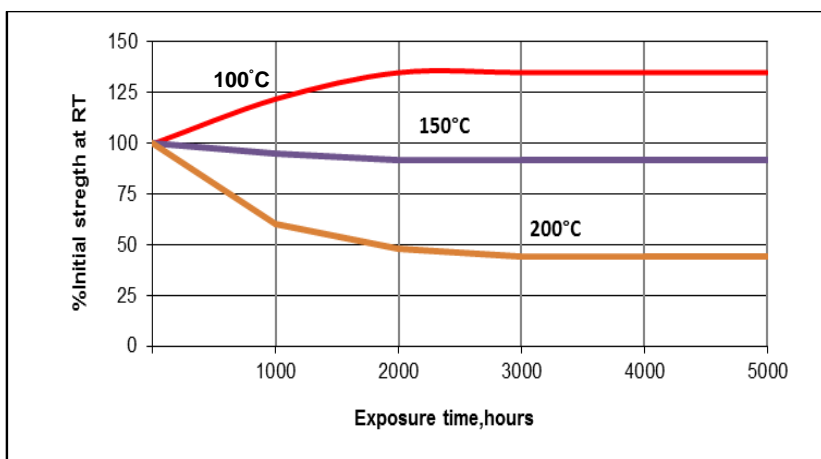


# FIJADOR DE ROSCAS ONEBOND 116

## 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	Buena	Buena
Agua/glicol al 50%	87	Excelente	Buena	Buena
Líquido de frenos	25	Excelente	Excelente	Buena
Etanol	25	Excelente	Excelente	Excelente
Acetona	25	Buena	Buena	Buena
Biodiesel	25	Excelente	Excelente	Excelente

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

## Instrucciones generales de uso

Se recomienda el uso del producto en materiales metálicos.

Limpie y desengrase las piezas con acetona o alcohol isopropílico antes de pegarlas.

Aplicar el producto para rellenar completamente el hueco, ensamblar las piezas y respetar el tiempo de curado.

El producto líquido puede dañar el revestimiento, algunos plásticos y elastómeros y dar lugar a fenómenos de fisuración por tensión en algunos termoplásticos.

# FIJADOR DE ROSCAS ONEBOND 116

Para 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.