

ONEBOND THREADLOCKER 116

Descrição

O ONEBOND THREADLOCKER 116 é uma cola anaeróbica de resistência média para o bloqueio de roscas de porcas e parafusos de todos os tipos que necessitem de ser desmontados. Adequado para ser utilizado em superfícies oleosas. Altamente resistente ao calor, à corrosão, às vibrações, à água, ao gás, aos óleos, aos hidrocarbonetos e a muitos produtos químicos. Resistência comprovada ao desatarraxamento a +200°C. Mantém as propriedades de vedação inalteradas entre -55°C/+200°C e até +250°C por um curto período de tempo.

Propriedades Físicas Típicas

Composição:	resina anaeróbica de metacrilato
Cor:	azul
Fluorescência:	Sob luz azul
Viscosidade (+25°C - mPa s):	1.700 - 9.000 tixotrópico
Coefficiente de fricção μ:	Cerca de 0,10
Peso específico (+25°C - g/ml):	1,07
Diâmetro máx. da rosca /enchimento espaço:	M36/0,25 mm
Vida útil +25°C:	1 ano em embalagem original por abrir

Desempenho típico de cura

A taxa de cura depende da folga de montagem, das superfícies do material e da temperatura. A resistência funcional é normalmente atingida em 1 - 3 horas e a cura completa leva 24 - 36 horas.

Propriedades de cura (típicas)

Parafuso M10 x 20 Zn - qualidade 8.8 - porca h = 0,8 d a +25°C:

Tempo de cura para manuseamento:	15 - 20 minutes
Tempo de cura funcional:	1 - 3 horas
Tempo de cura completa:	3 - 6 horas
Resistência de corte (ISO 10123):	9 - 13 N/mm ²
Torque de bloqueio quebra (ISO 10964):	18 - 23 N m
Torque de bloqueio prevalecente (ISO 10964):	9 - 16 N m
Temperatura de serviço	-55°C/ +200°C

ONEBOND THREADLOCKER 116**Resistência ambiental****Resistência ao calor**

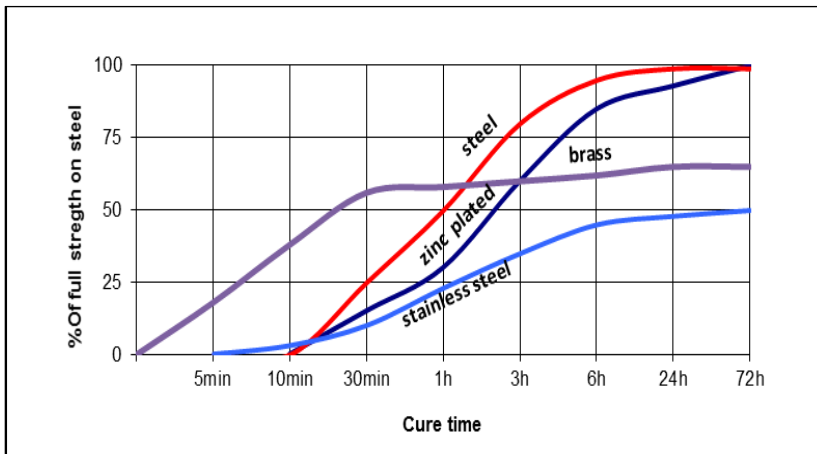
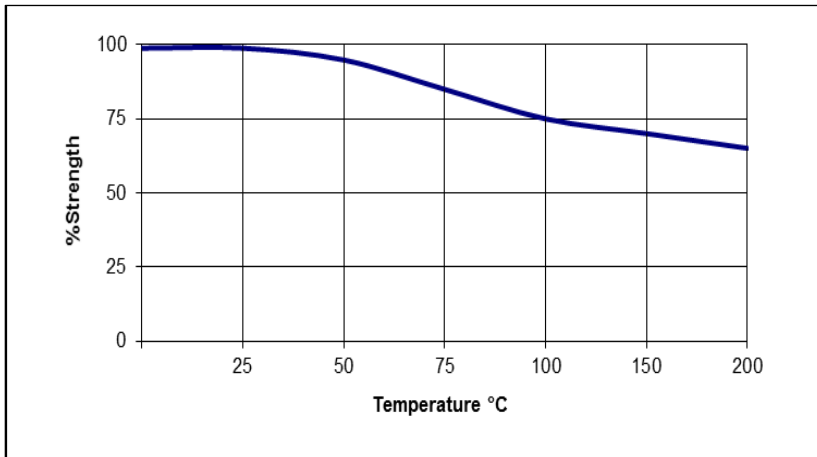
O gráfico abaixo mostra a resistência mecânica vs. temperatura.

ISO 10964 - Parafuso M10 x 20 Zn - qualidade 8.8 - porca h = 0,8 d a +25°C - pré-torque 5 N m

Velocidade de cura vs substrato

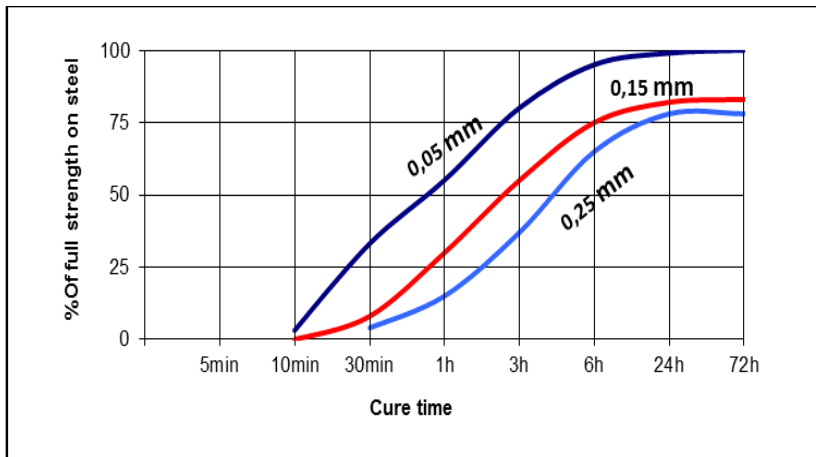
O gráfico abaixo mostra o desenvolvimento da resistência de rutura do produto (com o tempo) em porcas/parafusos de aço M10 x 20 em comparação com vários substratos.

Testado em conformidade com a norma ISO 10964 a + 25°C.

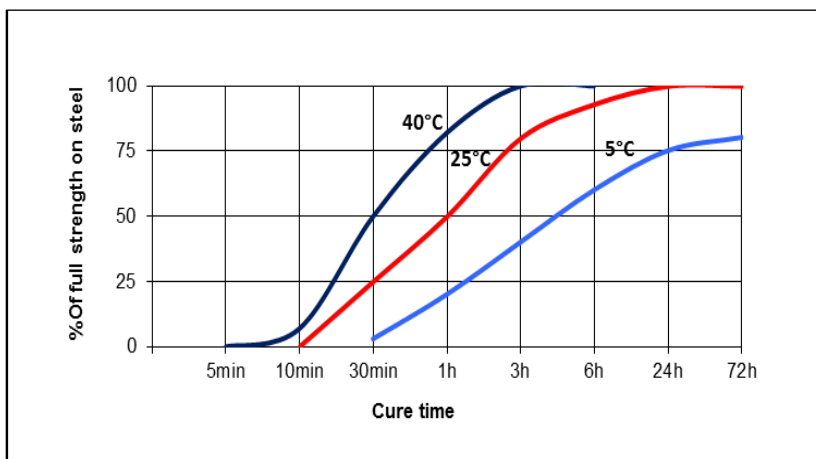


ONEBOND THREADLOCKER 116**Velocidade de cura v largura da folga**

O gráfico abaixo mostra a resistência ao cisalhamento do produto (em %) em diferentes folgas. Pinos/colares de aço, testados em conformidade com a norma ISO 10123 a + 25°C.

**Velocidade de cura v temperatura**

O gráfico seguinte mostra a resistência de rutura do produto (em %) a diferentes temperaturas. Porcas/ parafusos de aço M10 x 20, testados de acordo com a norma ISO 10964.



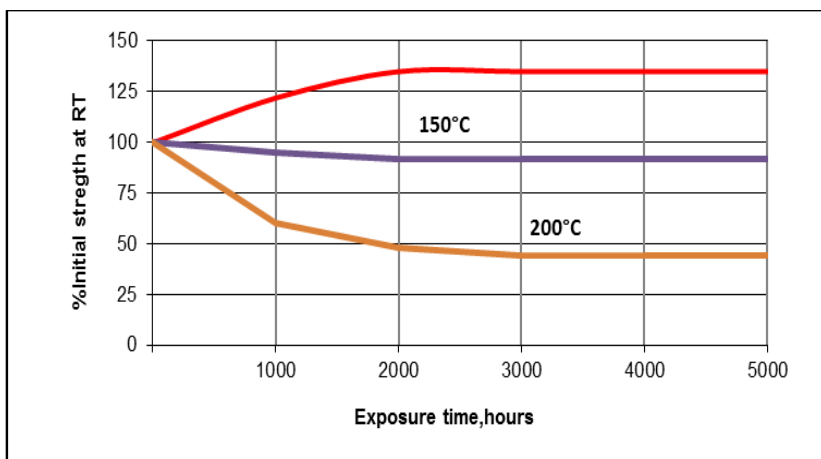
ONEBOND THREADLOCKER 116

Envelhecimento por calor

Heat

O gráfico abaixo mostra o comportamento da resistência à força em função da temperatura/tempo.

Zn porcas/parafusos M10 x 20 - (pré-torque de 5 N m, curado 7 dias a +25°C) - envelhecido à temperatura indicada e testado a +25°C de acordo com a norma ISO 10964.



Resistência química

Chem

Envelhecido nas condições abaixo indicadas, após 24 horas de polimerização à temperatura indicada.

Substância	°C	Resistência após 100 h	Resistência após 500 h	Resistência após 1000 h
Óleo de motor	125	Excelente	Excelente	Excelente
Óleo de caixa de velocidades	125	Excelente	Excelente	Excelente
Gasolina	25	Excelente	Bom	Bom
Água/glicol 50%	87	Excelente	Bom	Bom
Líquido para travões	25	Excelente	Excelente	Bom
Etanol	25	Excelente	Excelente	Excelente
Acetona	25	Bom	Bom	Bom
Biodiesel	25	Excelente	Excelente	Excelente

* Para informações sobre resistência com outros produtos químicos, contactar o Serviço Técnico Onebond

Instruções gerais de utilização

O produto é recomendado para utilização em substratos metálicos.

Limpar e desengordurar as peças antes da colagem com acetona ou álcool isopropílico.

Aplicar o produto para preencher completamente a folga, montar peças e segurar durante o tempo de cura. O produto líquido pode danificar o revestimento, alguns plásticos e elastómeros e eventos de quebra por tensão tardios podem ser induzidos se usado com alguns termoplásticos.

ONEBOND THREADLOCKER 116

Para aplicação em materiais não metálicos, contactar o Serviço Técnico Onebond. Para desmontagem, utilizar ferramentas normais e eventualmente aquecer peças a +150°C/+250°C, remover qualquer resíduo de produto curado mecanicamente e limpar peças com Acetona.

Armazenamento

Manter o produto num local fresco e seco a uma temperatura não superior a +25°C. Para evitar contaminações, não encher de novo os recipientes com produto usado. Para mais informações sobre aplicações, armazenamento e manuseamento, contactar o Serviço Técnico Onebond.

Segurança, manuseamento e eliminação

Consultar a Ficha de Dados de Segurança do Material antes da sua utilização.

Nota

Os dados aqui contidos, obtidos nos laboratórios Onebond, são fornecidos apenas a título informativo; se forem necessários dados específicos, queira contactar o Departamento Técnico da Onebond. Onebond assegura a qualidade permanente dos produtos fornecidos de acordo com as suas próprias especificidades. Onebond não pode assumir responsabilidade pelos resultados obtidos por outros métodos que não estejam sob o controlo de Onebond. É da responsabilidade do utilizador determinar a adequação ao objetivo do utilizador de qualquer produto aqui mencionado. Onebond declina todas as garantias expressas ou implícitas, incluindo garantias de comerciabilidade ou adequação para um determinado fim, decorrentes da venda ou utilização dos produtos Onebond. Onebond declina especificamente qualquer responsabilidade por danos consequenciais ou incidentais de qualquer tipo, incluindo lucros cessantes.