

ONEBOND THREAD SEALANT 042**Beskrivning**

ONEBOND THREAD SEALANT 042 är ett medelstarkt anaerobt lim för tätning av hydrauliska och pneumatiska gängor för kopplingar upp till ¾" och små rör. För att ersätta PTFE-tejp vid tätning av gaser, vatten, gasol, kolväten, oljor och andra kemikalier. Mycket motståndskraftig mot värme, korrosion, stötar och vibrationer.

Typiska fysiska egenskaper

| | |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| Sammansättning: | anaerobt metakrylat |
| Färg: | brun |
| Fluorescens: | under blått ljus |
| Viskositet (+25 °C – MPa s): | 430–630 |
| Specifik vikt (+25 °C – g/ml): | 1,05 |
| Spaltutfyllnad: | M20 ¾" – 0,15 mm |
| Hållbarhet +25 °C: | 1 år i öppen originalförpackning |

Typisk härdningsprestanda

Härdningshastigheten beror på spaltbredd, materialytorna och temperaturen. Funktionsmässig styrka uppnås vanligtvis efter 1–3 timmar och fullständig härdning tar 24–36 timmar.

Härdningsegenskaper (typiska)

Bult M10 x 20 Zn – kvalitet 8.8 – mutter h = 0,8 d vid +25 °C:

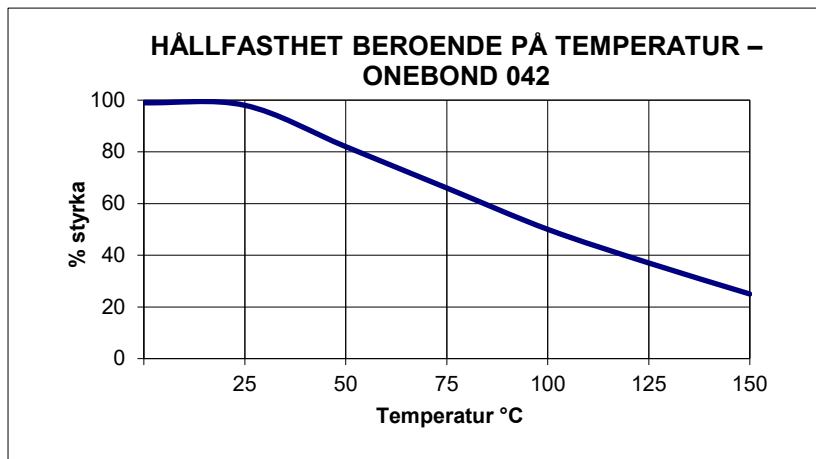
| | |
|---|------------------------|
| Härdningstid för hantering: | 10–20 minuter |
| Funktionsmässig härdningstid: | 1–3 timmar |
| Fullständig härdningstid: | 3–6 timmar |
| Skjuvhållfasthet (ISO 10123): | 8–12 N/mm ² |
| Lossbrytningsmoment (ISO 10964): | 12–18 Nm |
| Restmoment (ISO 10964): | 10–20 Nm |
| Temperaturområde: | -55 °C till +150 °C |

Miljöbeständighet

Hållfasthet beroende på temperatur

Diagrammet nedan visar den mekaniska hållfastheten i förhållande till temperaturen.

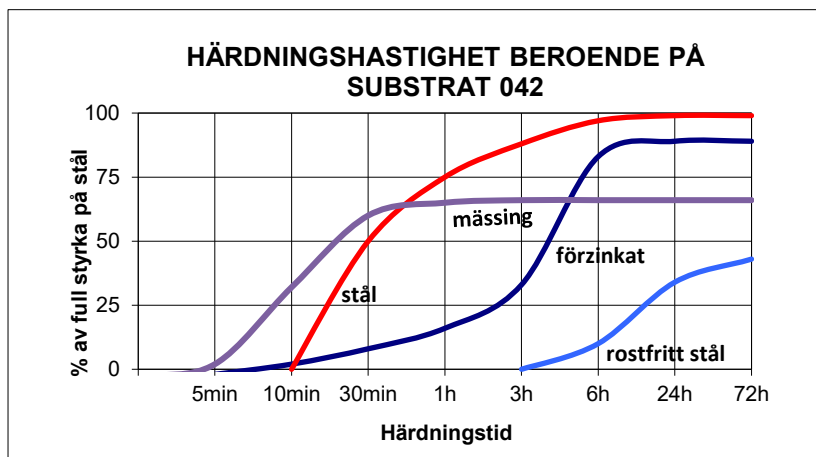
ISO 10964 – Bult M10 x 20 Zn – kvalitet 8.8 – mutter h = 0,8 d vid +25 °C – fördragning 5 Nm



Härdningshastighet beroende på substrat

Diagrammet nedan visar produktens utveckling av lossbrytningsstyrka (jämfört med tid) på stålmuttrar/stålskruvar M10 x 20 i jämförelse mellan olika substrat.

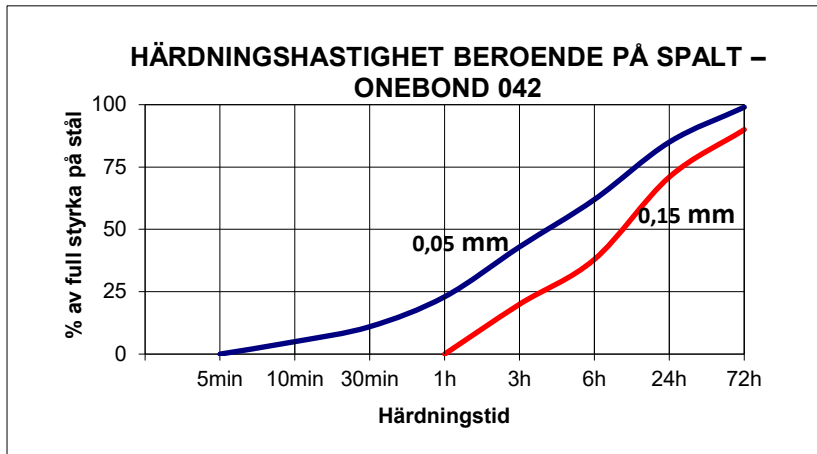
Testad i enlighet med ISO 10964 vid +25 °C.



Härdningshastighet beroende på spalt

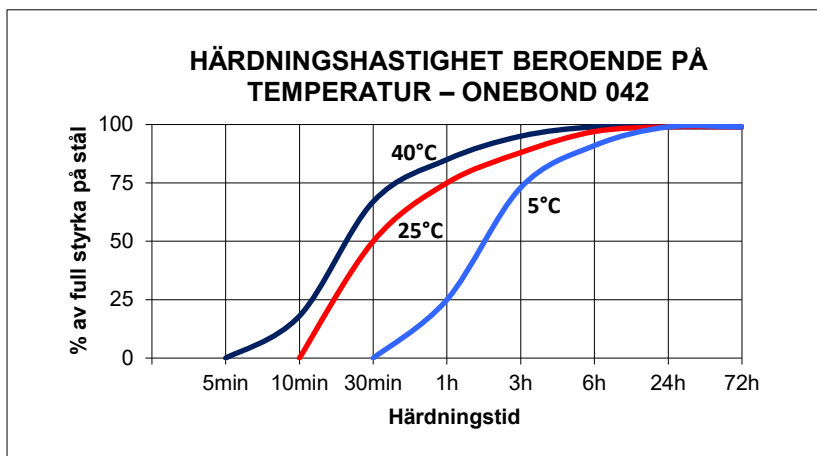
Diagrammet nedan visar produktens skjuvstyrka (i %) vid olika stora spalter.

Stålstift/kragar, testad i enlighet med ISO 10123 vid +25 °C.



Härdningstid beroende på temperatur

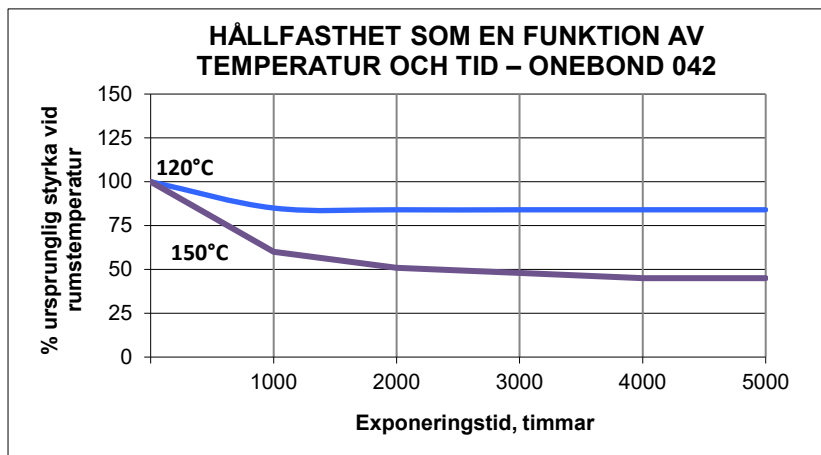
Följande diagram visar produktens lossbrytningsstyrka (i %) vid olika temperaturer. Stålmutterar/bultar M10 x 20, testade enligt ISO 10964.



Hållfasthet som en funktion av temperatur och tid

Grafen nedan visar hållfasthet som en funktion av temperatur/tid.

Zn muttrar/bultar M10 x 20 – (fördragningsmoment 5 Nm, härdat 7 dagar vid +25 °C) – vid angiven temperatur och testas vid +25 °C enligt ISO 10964.



Kemisk beständighet

Egenskaper under nedanstående förhållanden efter 24 timmar från polymerisation vid angiven temperatur.

| Ämne | °C | Motståndskraft efter 100 timmar | Motståndskraft efter 500 timmar | Motståndskraft efter 1 000 timmar |
|--------------------|-----|---------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|
| Motorolja | 125 | Utmärkt | Utmärkt | Utmärkt |
| Växellådsolja | 125 | Utmärkt | Utmärkt | Utmärkt |
| Bensin | 25 | Utmärkt | Utmärkt | Utmärkt |
| Vatten/glykol 50 % | 87 | Utmärkt | Utmärkt | Utmärkt |
| Bromsolja | 25 | Utmärkt | Utmärkt | Utmärkt |

* För information om beständighet mot andra kemikalier, kontakta Onebonds tekniska support.

Bruksanvisning

Onebond gängtätning är anaeroba hartser som härdar när de är instängda mellan två metallytor i frånvaro av luft (t.ex. gängade förband).

Några rekommendationer för bästa resultat:

1. Rengör gängorna med aceton eller isopropylalkohol och låt torka före montering (vatten, olja eller smuts hindrar tätningsmedlet från att fästa helt på gängade delar).
2. Applicera en sträng längs hela omkretsen mellan den första och andra utvändiga gängan i tillräcklig mängd för att fylla hela den gängade ytan. För produkter med högre viskositet, applicera en liten mängd även på den invändiga gängan för att säkerställa korrekt fyllning under monteringen.
3. Vrid fram och tillbaka under manuell iskrivning för att fördela produkten på gängorna.

När iskrivningen är klar drar du åt förbandet med det vanliga vridmomentet enligt produktens specifika härdningstid för hantering. Härdningstid för hantering beror på typen av substrat och på följande användningsförhållanden:

- a. Förband av stål, kolstål eller gjutjärn
- b. Omgivande temperatur vid 25 °C
- c. Spalt inom specifika toleranser

Kortare tid för härdningstid för hantering beror på följande:

- d. Förband i mässing eller brons
- e. Sommarterperaturer
- f. Små spalter

Längre tid för härdningstid för hantering beror på följande:

- g. Rostfria eller ytbehandlade (krom, etc.) förband
- h. Vintertemperaturer (temperaturer nära 0 °C kan förhindra härdning)
- i. Stora spalter

Demontering och rengöring

Använd vanliga verktyg för att demontera delarna. När det är möjligt underlättar man demonteringen genom att värma bitarna till +150 °C/+250 °C och sedan varmdemontera dem.

Avlägsna den härdade produkten mekaniskt och avsluta rengöringen med acetone.

Varningar

Detta lim är inte godkänt för användning med varken rent eller gasformigt syre. Den är inte lämplig för användning på plast.

Den flytande produkten kan skada färger och elastomerer. Om produkten kommer i kontakt med vissa termoplast, även om det sker av misstag, kan det uppstå spänningsbrott i plasterna.

Förvaring

Förvara produkten i ett svalt och torrt utrymme vid högst +25 °C. För att undvika föroreningar får man inte hålla tillbaka förbrukad produkt i behållaren. För ytterligare information om tillämpningar, förvaring och hantering, kontakta Onebonds tekniska support.

Säkerhet, hantering och kassering

Läs säkerhetsdatabladet före användning.

Observera

Uppgifterna i detta dokument, som tagits fram i Onebonds laboratorier, är endast avsedda som information. Om specifika uppgifter krävs, kontakta Onebonds tekniska avdelning. Onebond säkerställer att de levererade produkterna håller en hög kvalitet i enlighet med specifikationerna. Onebond kan inte ta ansvar för resultat som uppnåtts med metoder som Onebond inte har kontroll över. Det är användarens ansvar att avgöra om en produkt som nämns här är lämplig för användarens ändamål. Onebond fransäger sig alla uttryckliga eller underförstådda garantier, inklusive garantier om säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål, som uppstår vid försäljning eller användning av Onebonds produkter. Onebond fransäger sig särskilt allt ansvar för följdskador eller sekundära skador av något slag, inklusive förlorad vinst.