

ONEBOND THREADLOCKER 116

Beskrivelse

ONEBOND THREADLOCKER 116 er et middels sterkt anaerobt lim for gjengelåsing av muttere og bolter av alle typer, og som skal demonteres. Egner seg for bruk på oljete overflater. Svært motstandsdyktig mot varme, korrosjon, vibrasjoner, vann, gass, olje, hydrokarboner og mange kjemikalier. Dokumentert utskruingsmotstand ved +200 °C. Det bevarer forseglingsegenskapene mellom -55 °C / +200 °C og opptil +250 °C for kortere perioder.

Typiske fysiske egenskaper

Sammensetning:	anaerobt metakrylatharpiks
Farge:	blått
Fluorescerende:	under blått lys
Viskositet (+25 °C – mPa s):	1700–9000 tiksotropisk
Friksjonskoeffisient μ :	rundt 0,10
Egenvekt (+25 °C – g/ml):	1,07
Maks. diameter på gjenge/spaltefylling:	M36 / 0,25 mm
Holdbarhet ved +25 °C:	ett år i uåpnet originalpakning

Typisk herdeevne

Herdetiden er avhengig av monteringspalten, substratene og temperaturen. Ønsket funksjonsevne oppnås som regel etter 1–3 timer, og full herding tar 24–36 timer.

Herdeegenskaper (typiske)

Bolt M10 x 20 Zn – kvalitet 8,8 – mutter h = 0,8 d ved +25 °C:

Herdetid før håndtering:	15–20 minutter
Herdetid før ønsket funksjonsevne:	1–3 timer
Full herdetid:	3–6 timer
Skjærstyrke (ISO 10123):	9–13 N/mm ²
Løsrivingsmoment (ISO 10964):	18–23 Nm
Typisk vridningsmoment (ISO 10964):	9–16 Nm
Temperaturintervall:	-55 °C / +200 °C

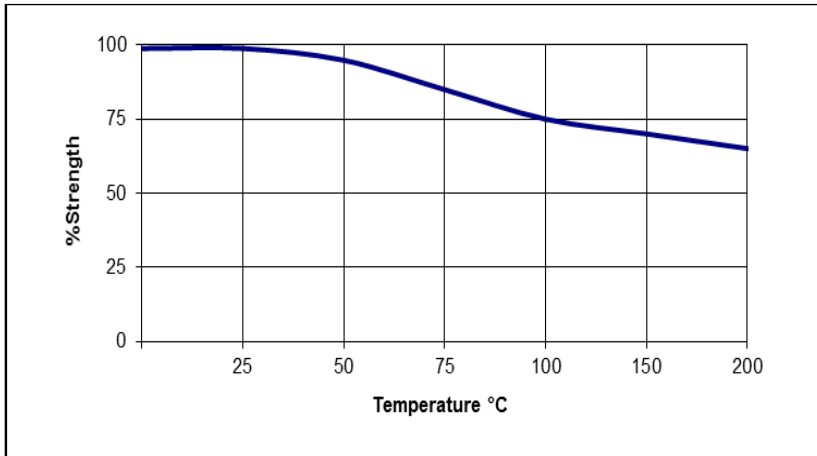
Miljøbestandighet

ONEBOND THREADLOCKER 116

Varmestyrke

Grafen nedenfor viser mekanisk styrke vs. temperaturen.

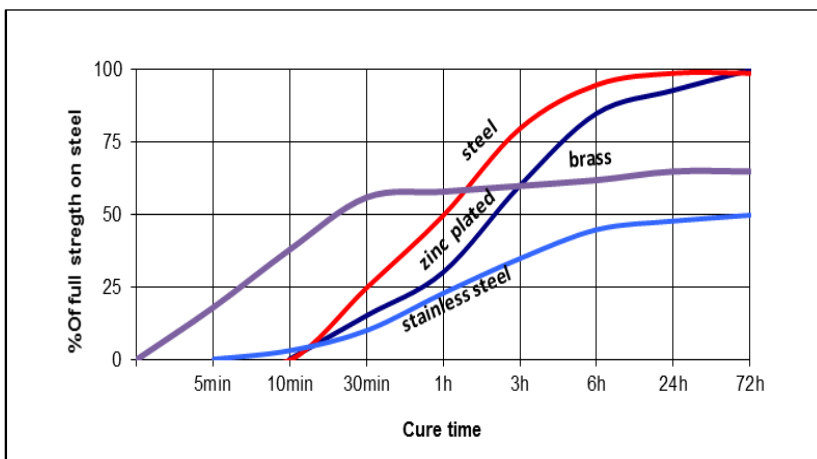
ISO 10964 – bolt M10 x 20 Zn – kvalitet 8,8 – mutter h = 0,8 d ved +25 °C – formoment 5 Nm



Herdehastighet vs. substrat

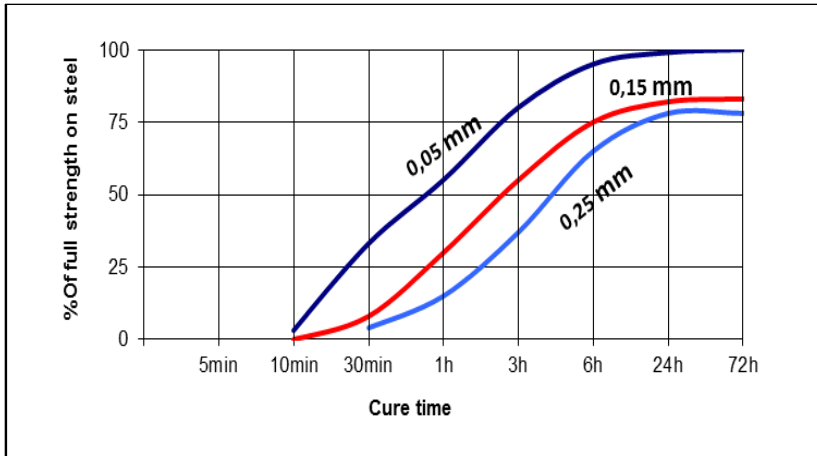
Grafen nedenfor viser utvikling av produktets løsrivingsstyrke (over tid) på muttere/bolter M10 x 20 sammenlignet med flere substrater.

Testet i samsvar med ISO 10964 ved + 25 °C.

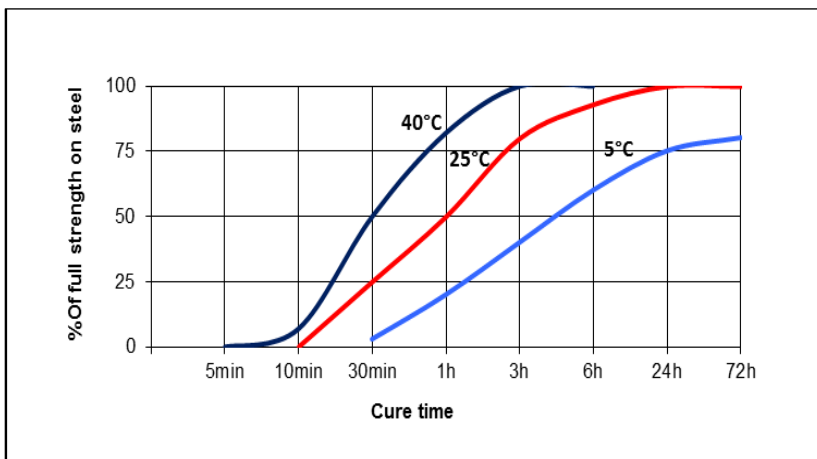


ONEBOND THREADLOCKER 116**Herdehastighet vs. spalte**

Grafen nedenfor viser produktets skjærstyrke (i %) ved økende, kontrollerte spalter. Stålpinner/stålfensler, testet i samsvar med ISO 10123 ved + 25 °C.

**Herdehastighet vs. temperatur**

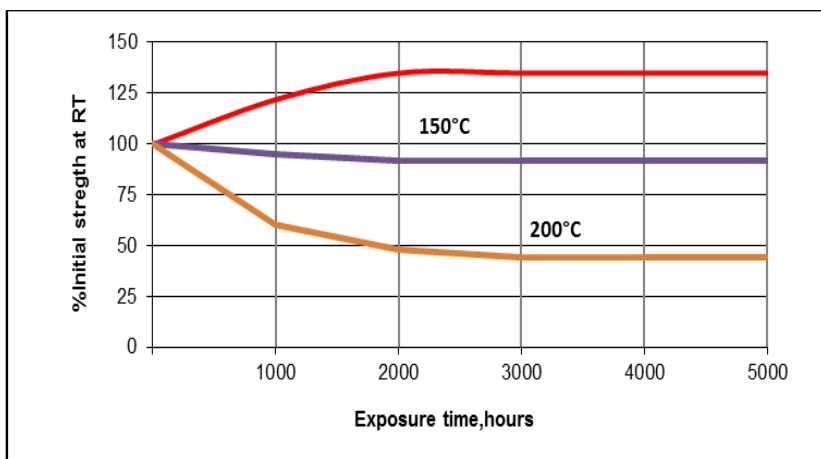
Følgende graf viser produktets avrivingsstyrke (i %) ved ulike temperaturer. Stålmuttere/stålbolter M10 x 20, testet i samsvar med ISO 10964.



ONEBOND THREADLOCKER 116**Varmealdring**

Grafen nedenfor viser styrkeegenskapen som en funksjon av temperatur/tid.

Zn-muttere/bolter M10 x 20 – (formoment 5 Nm, herdet i sju dager ved +25 °C) – aldret ved indikert temperatur og testet ved +25 °C i samsvar med ISO 10964.

**Kjemisk bestandighet**

Eldes under forholdene som er nevnt nedenfor, 24 timer etter polymerisering, ved indikert temperatur.

Stoff	°C	Bestandighet etter 100 h	Bestandighet etter 500 h	Bestandighet etter 1000 h
motorolje	125	utmerket	utmerket	utmerket
girolje	125	utmerket	utmerket	utmerket
bensin	25	utmerket	bra	bra
vann/glykol 50 %	87	utmerket	bra	bra
bremsevæske	25	utmerket	utmerket	bra
etanol	25	utmerket	utmerket	utmerket
acetone	25	bra	bra	bra
biodiesel	25	utmerket	utmerket	utmerket

* Ta kontakt med teknisk avdeling i OneBond for informasjon om bestandighet overfor andre kjemikalier.

Generell bruksanvisning

Det anbefales å bruke produktet på metallsubstrater.

Rengjør og avfett delene med acetone eller isopropanol før sammenliming.

Påfør produktet og fyll hele spalten, sett sammen delene og hold i hele herdetiden. Et flytende produkt kan skade belegg, noen typer plast og elastomerer og kan forårsake sprekke dannelse hvis det brukes med visse typer termoplast.

Ta kontakt med teknisk avdeling i OneBond ved behov for bruk på andre materialer enn metall. Bruk vanlige verktøy til å demontere. Varm til slutt opp delene til +150 °C / +250 °C. Fjern eventuelle produktrester mekanisk, og rengjør delene med acetone.

ONEBOND THREADLOCKER 116

Lagring

Oppbevar produktet i et tørt og kjølig rom som holder maksimalt +25 °C. For å unngå kontaminering må man ikke etterfylle beholderne med brukt produkt. Ta kontakt med teknisk avdeling i OneBond for mer informasjon om bruksområde, lagring og håndtering.

Sikkerhet, håndtering og avhending

Les databladet for materialsikkerhet før bruk.

Merknad

Opplysningene som er tilgjengelige her, er utarbeidet av OneBonds laboratorier og er bare veiledende. Hvis dere trenger mer spesifikk informasjon, kan dere kontakte teknisk avdeling i OneBond. OneBond sørger for at produkter de leverer, følger Onebonds egne kvalitetsspesifikasjoner. OneBond påtar seg ikke ansvar for resultater andre har kommet frem til, ved å bruke metoder som OneBond ikke har kontroll over. Det er brukerens eget ansvar å avgjøre om produktene som er nevnt her, egner seg for brukerens formål. OneBond fraskriver seg alle uttrykte og underforståtte garantier, herunder garantier om salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål, som måtte oppstå ved salg eller bruk av OneBonds produkter. OneBond fraskriver seg særlig ansvar for alle former for tilfeldige skader og følgeskader, herunder for tap av inntekter.