

Omschrijving

ONEBOND THREAD SEALANT 070 is een anaërobe uithardingslijm (borgpasta) voor het afdichten van uitsluitend metalen schroefdraadverbindingen. Het vervangt PTFE tape en garen en geeft onmiddellijke afdichting tegen matige druk. Het dicht af tegen gas, water, LPG, koolwaterstoffen, oliën en andere chemicaliën. Thixotrope eigenschap voorkomt migratie van afdichtingsmiddel uit de draad voor of tijdens uitharding. Bestand tegen schokken en trillingen, afdichtingseigenschappen onaangetaast over het temperatuurbereik van -55°C tot +150°C.

Materiaaleigenschappen

Samenstelling:	anaeroob methacrylaat
Kleur:	geel
Fluorescentie:	onder blauw licht
Viscositeit (+25°C - mPa s):	20.000 - 80.000 thixotroop
Soortelijk gewicht (+25°C - g/ml):	1,1
Vulopening	M56 / 2" / 0,30 mm
Houdbaarheid +25°C:	1 jaar in originele ongeopende verpakking

Uithardingseigenschappen

De uithardingsnelheid is afhankelijk van de montageafstand, materiaaloppervlakken en temperatuur. De functionele sterkte wordt gewoonlijk in 1 - 3 uur bereikt en volledige uitharding duurt 24 - 36 uur.

Eigenschappen van de uitgeharde lijm

Bout M10 x 20 Zn - kwaliteit 8,8 - moer h = 0,8 d bij +25°C:

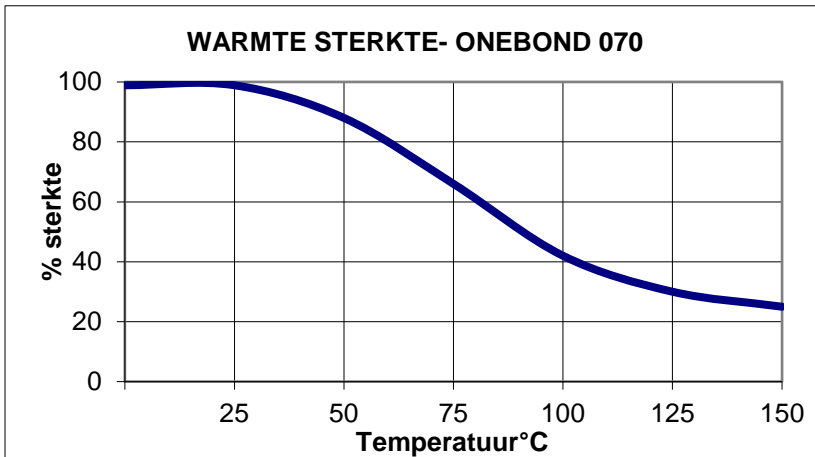
Uithardingstijd:	15 - 30 minuten
Functionele uithardingstijd:	1 - 3 uren
Volledige uithardingstijd:	6 - 13 N/mm ²
Afschuifsterkte (ISO 10123):	18 - 24 N m
Losbreekmoment (ISO 10964):	7 - 14 N m
Voorspelbaar vergrendelingsmoment (ISO 10964):	-55°C/ +150°C

Omgevingsweerstand

Warmte sterkte

Onderstaande grafiek toont de mechanische sterkte t.o.v. de temperatuur.

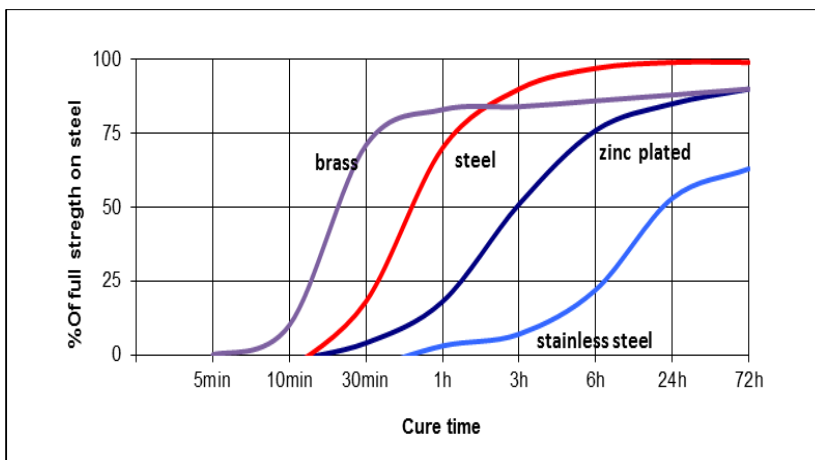
ISO 10964 - Bout M10 x 20 Zn - kwaliteit 8.8 - moer h = 0,8 d bij +25°C - vóórspan moment 5 N m



Uithardingsnelheid v substraat

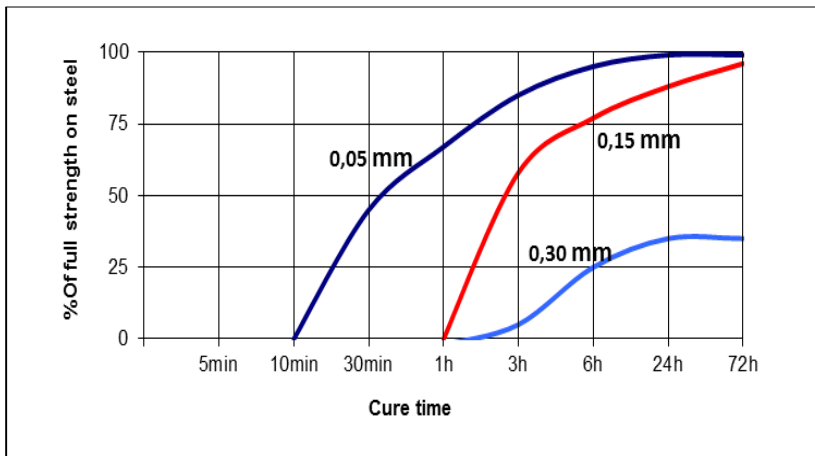
Onderstaande grafiek toont de losbreeksterkteontwikkeling van het product (over tijd) op stalen moeren/bouten M10 x 20 in vergelijking met verschillende substraten.

Getest in overeenstemming met ISO 10964 bij + 25°C.



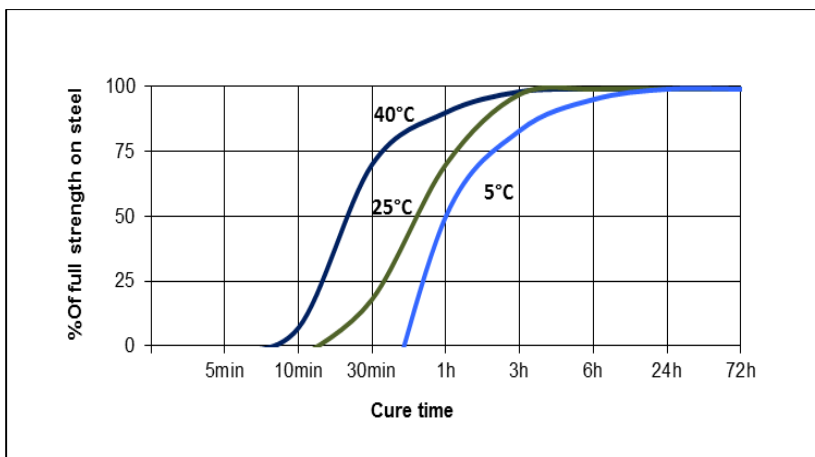
Uithardingsnelheid v tussenruimte

Onderstaande grafiek toont de schuifsterkte van het product (in %) bij verschillende toenemende gecontroleerde openingen. Stalen pennen/hulzen, getest in overeenstemming met ISO 10123 bij + 25°C.



Uithardingsnelheid v temperatuur

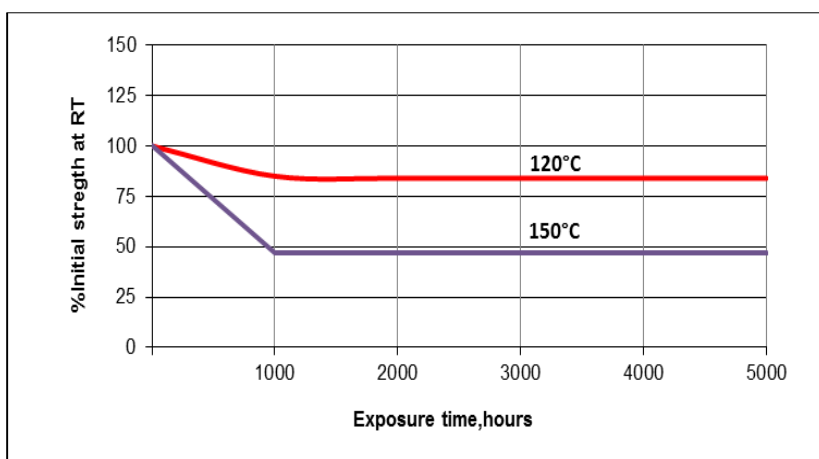
De volgende grafiek toont de breuksterkte van het product (in %) bij verschillende temperaturen. Stalen moeren/bouten M10 x 20, getest volgens ISO 10964.



Omgevingsweerstand

Onderstaande grafiek toont de sterktebestendigheid op basis van temperatuur/tijd.

Zn moeren/bouten M10 x 20 - (voordraaimoment van 5 N m, uitgehard 7 dagen bij +25°C) - uitgehard bij de aangegeven temperatuur en getest bij +25°C volgens ISO 10964.



Chemische weerstand

Veroudering onder de onderstaande omstandigheden na 24 uur na polymerisatie bij de aangegeven temperatuur.

Substantie	°C	Weerstand na 100 uur	Weerstand na 500 uur	Weerstand na 1000 uur
Motorolie	125	Uitstekend	Uitstekend	Uitstekend
Versnellingsbak olie	125	Uitstekend	Uitstekend	Uitstekend
Benzine	25	Uitstekend	Uitstekend	Uitstekend
Water/glycol 50%	87	Uitstekend	Uitstekend	Goed
Hydraulische olie	25	Uitstekend	Uitstekend	Goed

* Voor informatie over bestendigheid tegen andere chemicaliën kunt u contact opnemen met de technische dienst van Onebond

Toepassing

1. Het product wordt uitsluitend aanbevolen voor gebruik op metalen schroefdraadverbindingen.
2. Reinig en ontvet de onderdelen vóór het lijmen met aceton of isopropylalcohol.
3. Snijd het mondstuk zodanig af om de vereiste druppelgrootte te verkrijgen. Verontreinig de lijm niet met metaal.
4. Breng een continue lijmril rondom aan, 1-2 draden vanaf de voorste rand. Zorg ervoor dat er voldoende wordt aangebracht om een volledige afdichting te verkrijgen.
5. Monteer de verbinding en zet deze vast.
6. Veeg niet-uitgeharde en overtollige lijm van buiten de verbinding.

7. Laat de lijm uitharden. De tijd die nodig is om een volledige uitharding te bereiken hangt af van de gebruikte metalen..

TIJD OM UIT TE HARDEN VOOR GEBRUIK MET DRINKWATER

Voor messing, koper en gietijzer 24 uur bij +21,1°C.

Voor roestvrij staal en aluminium 7 dagen bij +21,1°C.

Vloeibaar product kan coatings, sommige kunststoffen en elastomeren aantasten en bij gebruik met sommige thermoplasten kunnen spanningsbreuken ontstaan.

Voor toepassing op niet metaalhoudende materialen, neem contact op met Onebond Technical Service. Gebruik voor demontage normaal gereedschap en verhit de onderdelen uiteindelijk bij +150°C/+250°C, verwijder eventuele resten uitgehard product mechanisch en reinig de onderdelen met aceton.

Bewaren

Bewaar het product in een koele en droge ruimte bij niet meer dan +25°C. Om verontreinigingen te voorkomen verpakkingen niet hervullen met gebruikt product. Neem voor meer informatie over toepassingen, opslag en verwerking contact op met Onebond Technical Service

Veiligheid, verwerking en wegwerpen

Raadpleeg voor gebruik het veiligheidsinformatieblad.

Note

Deze gegevens, afkomstig uit de Onebond laboratoria, zijn louter informatief; indien specifieke gegevens vereist zijn, gelieve contact op te nemen met de technische service afdeling van Onebond. Onebond staat garant voor een constante kwaliteit van de geleverde producten volgens haar eigen specificaties. Onebond kan geen verantwoordelijkheid aanvaarden voor de resultaten verkregen door anderen, welke methoden niet onder Onebond controle staan. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om de geschiktheid voor het doel van de gebruiker van enig hierin genoemd product te bepalen. Onebond wijst alle uitdrukkelijke of stilzwijgende garanties af, met inbegrip van garanties van verkoopbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, die voortvloeien uit de verkoop of het gebruik van Onebond-producten. Onebond wijst uitdrukkelijk elke aansprakelijkheid af voor gevolgschade of incidentele schade van welke aard dan ook, met inbegrip van omzetzerving.