

## Omschrijving

ONEBOND THREADLOCKER 116 is een middelsterke anaërobe lijm (borgpasta) voor schroefdraadborging van alle soorten bouten en moeren die gedemonteerd moeten worden. Geschikt voor gebruik op olieachtige oppervlakken. Zeer goed bestand tegen hitte, corrosie, trillingen, water, gas, oliën, koolwaterstoffen en vele chemicaliën. Bewezen weerstand tegen losschroeven bij +200°C. Het behoudt onveranderde afdichtingseigenschappen tussen -55°C/+200°C en tot +250°C voor korte tijd.

## Materiaaleigenschappen

<b>Samenstelling:</b>	anaërobe methacrylaathars
<b>Kleur:</b>	blauw
<b>Fluorescentie:</b>	onder blauw licht
<b>Viscositeit (+25°C - mPa s):</b>	1.700 - 9.000 thixotroop
<b>Soortelijk gewicht (+25°C - g/ml):</b>	ongeveer 0,10
<b>Samenstelling:</b>	1,07
<b>Max. diameter vulopening:</b>	M36/0,25 mm
<b>Houdbaarheid +25°C:</b>	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:

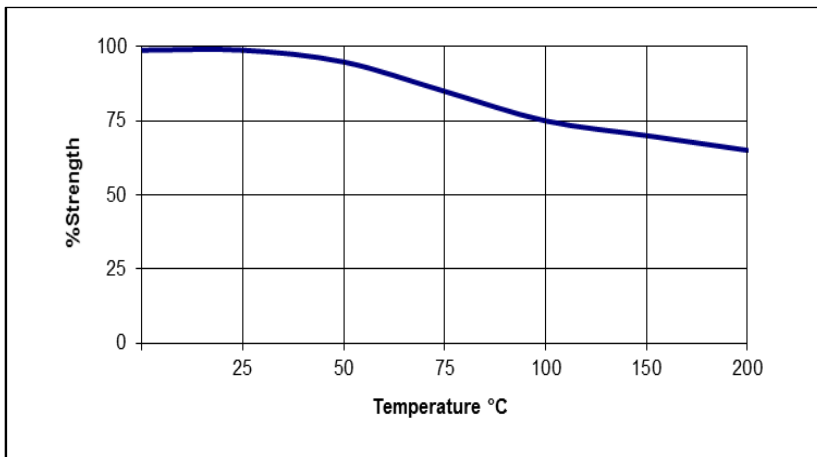
<b>Uithardingstijd:</b>	15 - 20 minuten
<b>Functionele uithardingstijd:</b>	1 - 3 uren
<b>Volledige uithardingstijd:</b>	3 - 6 uren
<b>Afschuifsterkte (ISO 10123):</b>	9 - 13 N/mm <sup>2</sup>
<b>Losbreekmoment (ISO 10964):</b>	18 - 23 N m
<b>Voorspelbaar vergrendelingsmoment (ISO 10964):</b>	9 - 16 N m
<b>Temperatuur bereik:</b>	-55°C/ +200°C

## Omgevingsweerstand

### Warmte sterkte

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

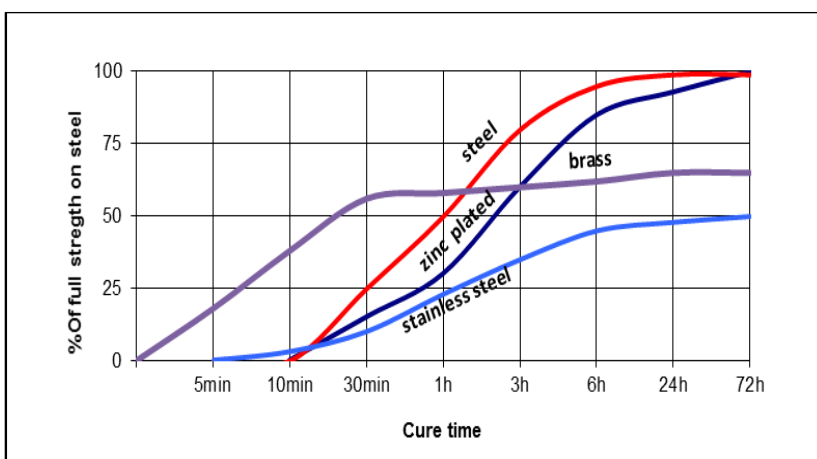
ISO 10964 - Bout M10 x 20 Zn - kwaliteit 8.8 - moer h = 0,8 d bij +25°C - vóórspan moment 5 N m



### Uithardingsnelheid v substraat

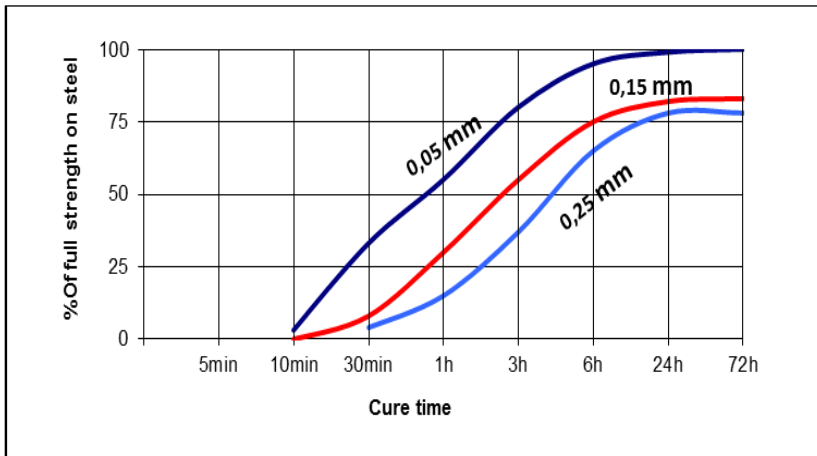
Onderstaande grafiek toont de losbreeksterkteontwikkeling van het product ( over tijd) op stalen moeren/bouten M10 x 20 in vergelijking met verschillende substraten.

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



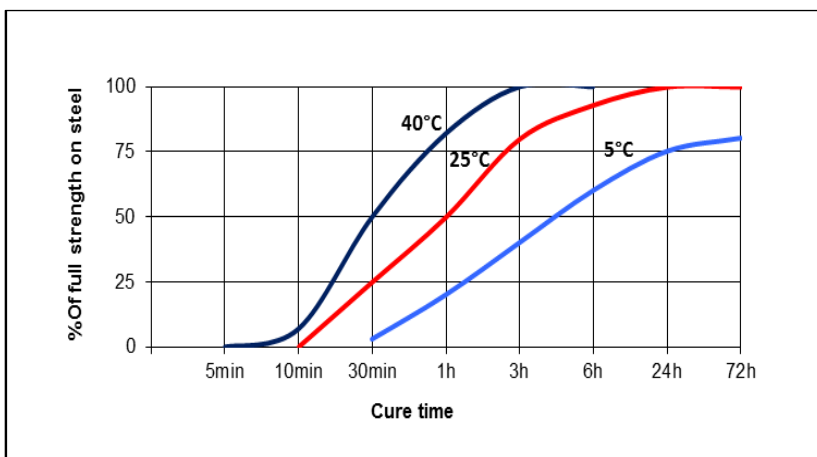
### Uithardingsnelheid v tussenruimte

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

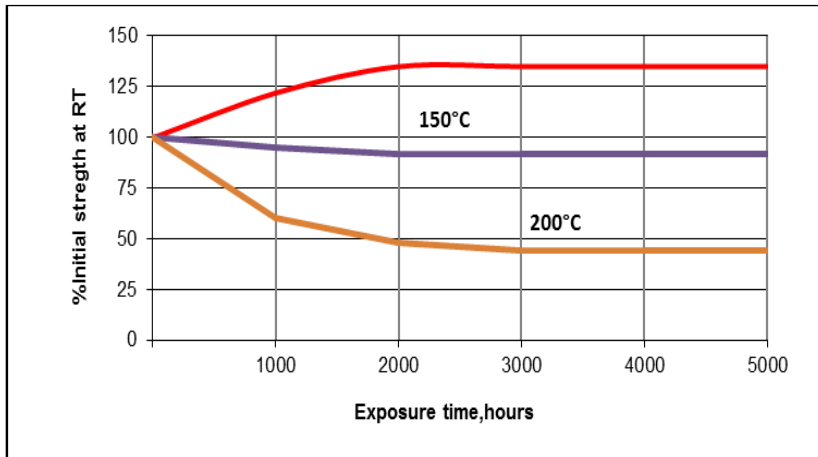
De volgende grafiek toont de breuksterkte van het product (in %) bij verschillende temperaturen. Stalen moeren/bouten M10 x 20, getest volgens ISO 10964.



## 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	Goed	Goed
Water/glycol 50%	87	Uitstekend	Goed	Goed
Remvloeistof	25	Uitstekend	Uitstekend	Goed
Ethanol	25	Uitstekend	Uitstekend	Uitstekend
Aceton	25	Goed	Goed	Goed
Biodiesel	25	Uitstekend	Uitstekend	Uitstekend

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

## Toepassing

Het product wordt aanbevolen voor gebruik op metalen ondergronden.

Reinig en ontvet de onderdelen vóór het vastlijmen met aceton of isopropylalcohol.

Breng het product aan om de tussenruimte volledig te vullen, monteer de onderdelen en houd ze vast gedurende de uithardingstijd.

Vloeibaar product kan coatings, sommige kunststoffen en elastomeren aantasten en bij gebruik met sommige thermoplasten kunnen late spanningsbreuken ontstaan. Voor gebruik op ander materiaal dan metaal, neem contact op met de technische service van Onebond. Gebruik voor demontage normaal gereedschap en verhit de onderdelen uiteindelijk tot +150°C/+250°C, verwijder mechanisch eventuele resten van uitgehard product 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 omzetsderving.