

ONEBOND 113 FREINAGE FILETAGE FAIBLE



Description

Le ONEBOND Freinage Filetage 113 est un adhésif anaérobie à faible résistance pour le blocage de filets d'écrous et de boulons de tous types qui doivent être démontés. Très résistant à la chaleur, à la corrosion, aux vibrations, à l'eau, au gaz, aux huiles, aux hydrocarbures et à de nombreux produits chimiques.

Propriétés physiques typiques

Composition:	Résine méthacrylate anaérobie
Couleur :	Pourpre
Fluorescence:	Sous le lumière bleue
Viscosité (+25°C - mPa s):	800 - 1.400
Poids (+25°C - g/ml):	1,05
Interstice max admissible	M24/0,20 mm
Durée de vie (+25°C)	1 an dans son packaging d'origine non ouvert

Performance typique

La vitesse de durcissement dépend du jeu des inter filets, des substrats et de la température des matériaux et environnementale. La résistance fonctionnelle est généralement atteinte en 1 à 3 heures. La polymérisation complète est attendue en 24 à 36 heures.

Propriétés typiques de durcissement

Bolt M10 x 20 Zn - qualité 8.8 - nut h = 0,8 d at +25°C:

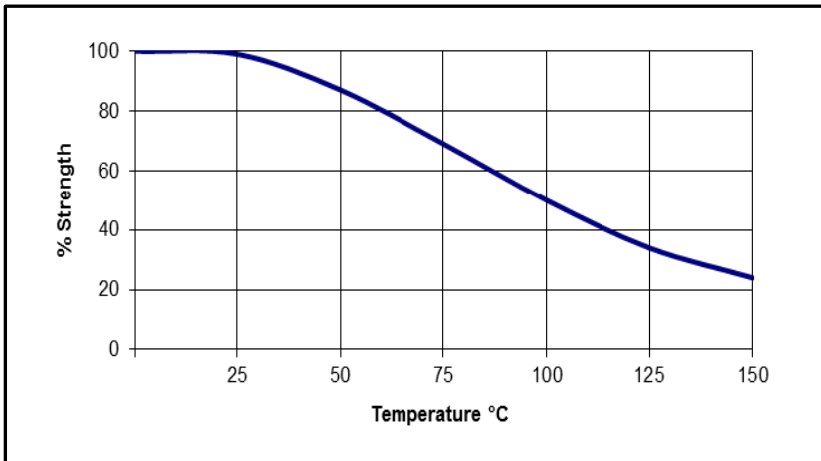
Temps d'attente avant manipulation	15 - 30 minutes
Temps de polymérisation fonctionnel	1 – 3 heures
Polymérisation complète	24 heures
Résistance en cisaillement (ISO 10123):	3 - 5 N/mm ²
Couple de blocage de la rupture (ISO 10964):	5 – 8 N m
Résistance à la température	-55°C/ +150°C

ONEBOND 113 FREINAGE FILETAGE FAIBLE

Résistance environnementale

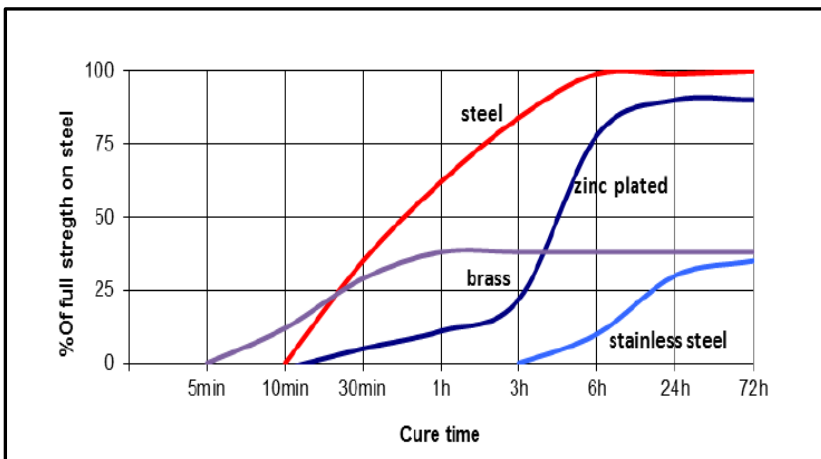
Resistance à la température

Le graphique ci-dessous montre la résistance mécanique en fonction de la température.
ISO 10964 - Bolt M10 x 20 Zn - qualité 8.8 - nut h = 0,8 d at +25°C - pre-torque 5 N m.



Vitesse de polymérisation en fonction du substrat

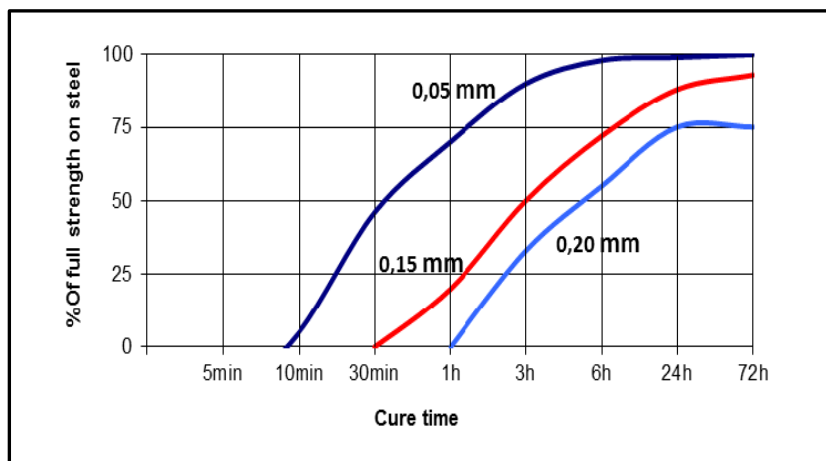
Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la résistance à la rupture sur des temps donnés, sur des écrous/boulons M10 x 20. Comparaison sur différents métaux. Testé conformément à la norme ISO 10964 à +25°C.



ONEBOND 113 FREINAGE FILETAGE FAIBLE

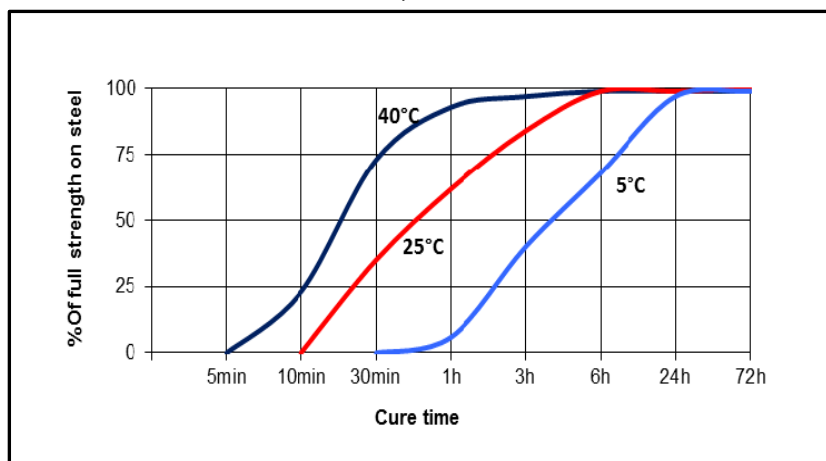
Vitesse de polymérisation selon les filets

Le graphique, ci-dessous, montre la résistance au cisaillement du produit (en %) selon l'interstice des filets. Pointes/écrous en acier, testés conformément à la norme ISO 10123 à +25°C.



Vitesse de polymérisation en fonction de la température

Le graphique suivant montre la résistance à la rupture du produit (en %) à différentes températures. Écrous/boulons en acier M10 x 20, testés conformément à la norme ISO 10964.

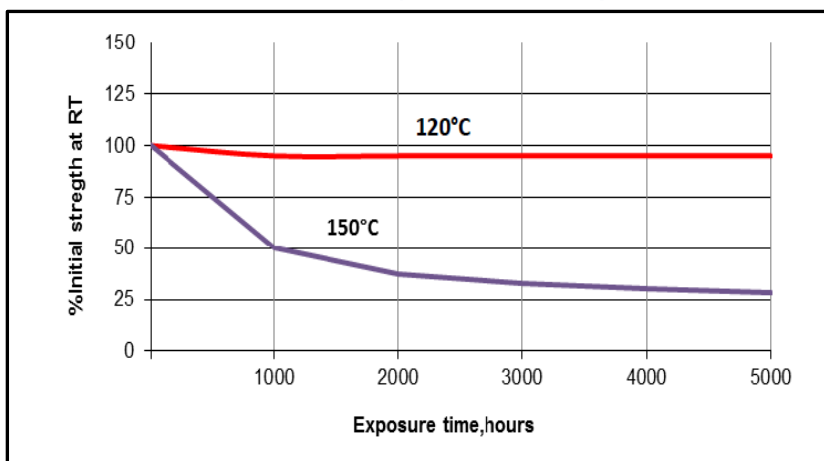


ONEBOND 113 FREINAGE FILETAGE FAIBLE

Vieillessement à la chaleur

Le graphique ci-dessous montre le comportement de la résistance en fonction de la température et du temps.

Ecrous/boulons en Zn M10 x 20 - (pré-couple de 5 N m, durci 7 jours à +25°C) - vieillissement selon la température indiquée et testé à +25°C selon ISO 10964.



Resistance chimique

Données typiques du vieillissement, après 24 heures de polymérisation à différentes températures et mise en contact avec différentes substances chimiques.

Substance	°C	Resistance après 100 h	Resistance après 1000 h	Resistance après 5000 h
Huile moteur	125	Excellente	Bonne	Bonne
Huile de boîte vitesse	125	Excellent	Bonne	Bonne
Essence	25	Excellente	Excellente	Excellente
Fuel Gasoil	25	Excellente	Bonne	Bonne
Eau/glycol 50%	87	Bonne	Bonne	Bonne
Liquide de frein	25	Excellente	Excellente	Bonne

* Pour plus d'informations sur la résistance à d'autres produits chimiques, contacter le service technique de OneBond.

Instructions générales d'utilisation

Le produit est recommandé pour une utilisation sur des substrats métalliques.

Nettoyer et dégraisser les pièces avant le collage avec le nettoyeur ONECLEANER .

Ce produit peut être utilisé en encollage simple ou en double encollage (les deux surfaces).

ONEBOND 113 FREINAGE FILETAGE FAIBLE

La température des matériaux ne doivent pas être en dessous de 5°C. Nous recommandons d'utiliser ONB 113 sur des métaux à température ambiante (20°C).

Stockage⁽¹⁾

	Unit	
Plage de température recommandée	°C	5 – 25
Durée de vie	Mois	12

1: Conserver dans son emballage d'origine fermé, à la température recommandée et dans un endroit sec.

Packaging

Flacon 50 ml – 10 flacons par carton

Flacon 250 ml – 1 flacon par carton

Sécurité, Manipulation et déstockage

Consulter la fiche de données de sécurité avant usage.

Consignes de sécurité

Les fiches de données de sécurité (FDS) sont disponibles auprès de OneBond. Les FDS contiennent des informations concernant les risques physiques, sanitaires et environnementaux, les précautions de sécurité, la manipulation, le stockage et l'élimination des produits. Les FDS sont disponibles dans la langue du pays ou de la région de destination et peuvent inclure les réglementations locales en matière de santé et de sécurité. Les FDS sont régulièrement mises à jour et peuvent être téléchargées sur le site www.onebondadhesives.com. OneBond encourage les utilisateurs à consulter les FDS à jour avant de manipuler ou d'utiliser un produit.

Informations de garanties

Les données contenues dans ce document, obtenues dans les laboratoires de OneBond, sont données à titre indicatif ; si des spécificités sont requises, veuillez contacter le département technique de OneBond. OneBond garantit la qualité des produits fournis selon ses propres spécifications. OneBond ne peut assumer la responsabilité des résultats obtenus par des tiers dont les méthodes ne sont pas contrôlées par OneBond. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si les produits mentionnés dans le présent document conviennent à l'usage qu'il en fait. OneBond décline toute garantie expresse ou implicite, y compris les garanties de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier, découlant de la vente ou de l'utilisation des produits OneBond. OneBond décline spécifiquement toute responsabilité pour les dommages indirects ou accessoires de quelque nature que ce soit, y compris le manque à gagner.