

# BORN2BOND RA-WL HIGH STRENGTH

**ADESIVO ANAEROBICO RITENTIVO AD ALTA  
RESISTENZA, VISCOSITÀ MEDIA**

**SCHEDA TECNICA**

Aprile 2026



## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

La gamma Born2Bond™ senza classificazione CLP è appositamente progettata per migliorare l'ambiente di lavoro e facilitare la appositamente sviluppata EHS di un nuovo prodotto senza compromettere le prestazioni.

Gli adesivi anaerobici Born2Bond™ Retaining sono un'alternativa o un'aggiunta conveniente ai processi di fissaggio meccanico. Sono in grado di incollare tutti i tipi di assemblaggi cilindrici. Queste soluzioni monocomponenti sigillano anche tutti i giunti metallici per eliminare il rischio di corrosione da sfregamento. Raggiungono 100% di contatto superficie-superficie, producendo una connessione coesiva e durevole in grado di resistere a sostanze chimiche.

**Born2Bond™ RA-WL High Strength** è un adesivo anaerobico a bassa viscosità e ad alta resistenza, progettato per trattenere parti cilindriche. Una volta polimerizzato, il prodotto impedisce la fuoriuscita e/o l'allentamento delle parti a causa di vibrazioni e urti.

Per ulteriori informazioni, consultare:  
<https://born2bond.arkema.com>

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Non classificato CLP
- Alta resistenza
- Viscosità media
- Colore: Verde
- Alta trasmissione di potenza
- Resistenza ai carichi dinamici
- Resistente alle vibrazioni
- Prevenzione della corrosione
- Monocomponente

## ISTRUZIONI PER L'USO

1. Per ottenere i migliori risultati, pulire tutte le superfici (interne ed esterne) con il detergente Born2Bond™ Pre-Bonding e attendere fino a completa evaporazione. evaporato.
2. Se la velocità di polimerizzazione è troppo lenta sui metalli inattivi, utilizzare il Born2Bond™ Anaerobic Activator.
3. Per le parti a scorrimento, applicare l'adesivo intorno al perno e all'interno del collare e ruotare durante l'assemblaggio per assicurare che l'adesivo sia l'interno del collare e ruotare durante l'assemblaggio per assicurare una copertura completa.
4. Per le parti montate a pressione, applicare l'adesivo su entrambe le superfici e assemblare ad alta pressione. e assemblare ad alta pressione.
5. Per le parti con calettamento, l'adesivo deve trovarsi sul perno e il collare deve essere riscaldato. collare deve essere riscaldato.
6. I pezzi devono essere fissati fino a quando non si raggiunge una sufficiente resistenza alla manipolazione.

## METODO D'USO

- Manuale: Direttamente dal flacone con o senza cannula di erogazione per un dosaggio più preciso.
- Semi-automatico: Utilizzo di sistemi a tempo di pressione per volumi precisi e serie più grandi.
- Completamente automatizzato: robot o linee di applicazione completamente automatizzate.

## APPLICAZIONI

- Produzione di ingranaggi
- Ingegneria delle macchine
- Assemblaggio di cuscinetti
- Alberi di trasmissione

## LIMITAZIONI

Questo prodotto non è raccomandato per l'uso in sistemi di ossigeno puro e/o ricchi di ossigeno e non dovrebbe essere selezionato come sigillante per cloro o altri materiali fortemente ossidanti. Il materiale rimosso dai contenitori può essere contaminato durante l'uso. Non restituire il prodotto al contenitore originale. Arkema non si assume la responsabilità per il prodotto che è stato contaminato o conservato in condizioni diverse da quelle precedentemente indicate. Se sono necessarie ulteriori informazioni, contattare il Centro di Servizio Tecnico locale o il rappresentante del servizio clienti.

## CONSERVAZIONE/VITA UTILE

Conservare il prodotto nel contenitore non aperto in un luogo asciutto e al riparo dalla luce solare diretta. La conservazione a temperature inferiori a 7 °C o superiori a 28 °C può influire negativamente sulle prestazioni del prodotto.

## SICUREZZA E MANIPOLAZIONE

La scheda di sicurezza è disponibile sul sito web di Arkema e deve essere consultata prima dell'uso per la corretta manipolazione, pulizia e contenimento delle fuoriuscite. Tenere i contenitori coperti per ridurre al minimo la contaminazione.

## CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

Tecnologia di base	Adesivo acrilico anaerobico
Componenti	1K
Colore	Verde (Fluorescenza UV)
Polimerizzazione	Anaerobico
Temperatura Intervallo di utilizzo	-55 °C - +180 °C
Compilazione Massima Del Giunto	0.25 mm

## PROPRIETÀ FISICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

Viscosità	[mPa·s]	350 - 550
Brookfield:	Sp2 @ 20 rpm, 25 °C	
Peso specifico		1.10
ASTM D1475-13 (2020)		

## PROPRIETÀ DI POLIMERIZZAZIONE

La tabella seguente mostra le proprietà di polimerizzazione del prodotto sull'acciaio dolce.

Tempo di fissaggio	[min]	<30
a 20 °C		
Tempo di indurimento finale	[ore]	24
@ 20 °C		

## PRESTAZIONI DI INCOLLAGGIO

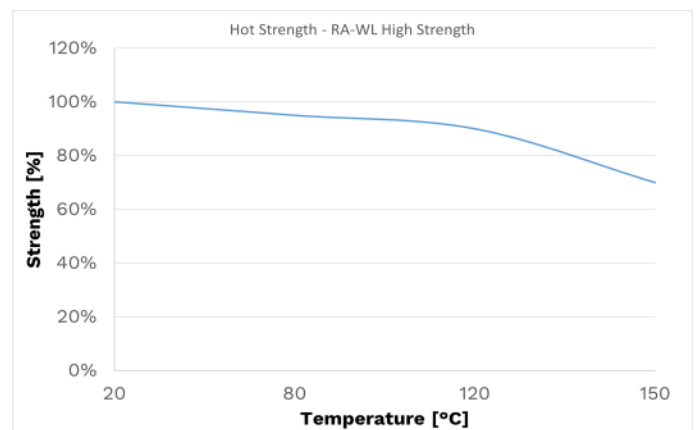
I dati sulle prestazioni riportati di seguito sono stati misurati secondo la norma ISO 10123. Il prodotto è stato applicato su assemblaggi pin&collar su diversi metalli e polimerizzato per una settimana a 22 °C prima di essere testato.

Pin & Collar - Resistenza al taglio	Acciaio dolce	11 N/mm <sup>2</sup>
Pin & Collar - Resistenza al taglio	Acciaio inossidabile	5 N/mm <sup>2</sup>
Pin & Collar - Resistenza al taglio	Aluminium	6 N/mm <sup>2</sup>

## RESISTENZA A TEMPERATURA

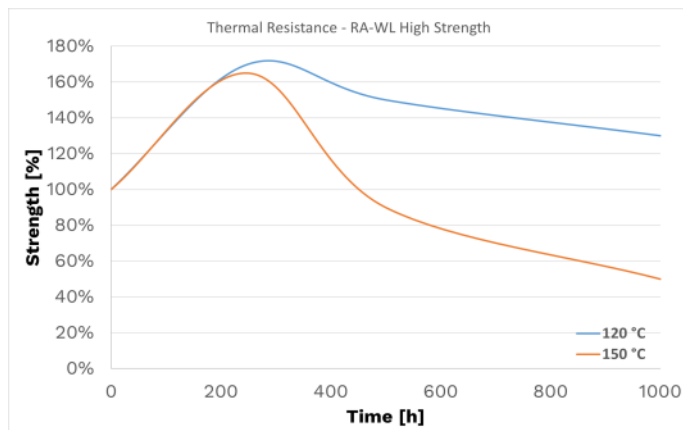
I dati sottostanti mostrano le prestazioni dell'adesivo su bulloni in acciaio dolce M10 a diverse temperature. L'adesivo è stato indurito per una settimana a 22 °C. La resistenza al distacco è stata testata secondo la norma ISO 10964. Il test di resistenza è stato eseguito dopo che il campione è stato riscaldato per 30 minuti alle temperature indicate.

Forza rimanente @ 150 °C	%	71
Forza rimanente @ 180 °C	%	54



## RESISTENZA TERMICA

I dati seguenti mostrano le prestazioni dell'adesivo M10 su bulloni in acciaio dolce a diverse temperature. L'adesivo è stato polimerizzato per una settimana a 22 °C. La resistenza alla rottura è stata testata secondo la norma ISO 10964.



## RESISTENZA AGLI AGENTI CHIMICI/SOLVENTI

I dati seguenti mostrano le prestazioni dell'adesivo su bulloni in acciaio dolce M10 dopo l'esposizione a vari contaminanti. La resistenza allo svitamento è stata testata secondo la norma ISO 10964.

I dati riportati di seguito mostrano le prestazioni dell'adesivo su bulloni in acciaio dolce M10 dopo l'esposizione a vari contaminanti.

Test su Acciaio Zincato		% della forza iniziale		
AMBIENTE	TEMP	250 h	500 h	1000 h
Olio motore	125 °C	12	11	11
Benzina	23 °C	72	82	47
Liquido freni	23 °C	44	52	47
Acqua/Glicole (50/50)	87 °C	144	168	161

## CONVERSIONI

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{in}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

## NOTA LEGALE

Arkema offre questa Scheda Tecnica (TDS) solo per uso descrittivo e informativo. Non è una garanzia, un contratto o un sostituto per consulenze esperte o professionali. Si prega di consultare anche la Scheda di Sicurezza del prodotto locale per considerazioni sulla salute e sicurezza. Le dichiarazioni, le informazioni tecniche, i dati e le raccomandazioni contenute in questa TDS sono fornite 'COSÌ COME SONO' e non sono garantite o assicurate in alcun modo. Rappresentano risultati tipici per i prodotti e si basano esclusivamente sulla ricerca di Arkema. Poiché le condizioni e i metodi di utilizzo dei prodotti sono al di fuori del nostro controllo, Arkema declina espressamente qualsiasi responsabilità e danno di qualsiasi tipo o natura che possa derivare dall'uso dei prodotti, dai risultati ottenuti o dall'affidamento sulle informazioni qui contenute. Questa TDS è uno dei diversi strumenti che possono essere utilizzati per aiutarti a trovare il prodotto più adatto alle tue esigenze. È utilizzata a tuo rischio, e utilizzandola, accetti consapevolmente e assumi tutti i rischi associati al suo uso e alle raccomandazioni. GLI ACQUIRENTI E GLI UTENTI ASSUMONO TUTTA LA RESPONSABILITÀ E LA RESPONSABILITÀ PER QUALSIASI PERDITA O DANNO DI QUALSIASI TIPO O NATURA DERIVANTE O RELATIVO ALLA MANIPOLAZIONE O ALL'USO DEI PRODOTTI ARKEMA. Le prestazioni del prodotto, la sua durata e le caratteristiche di applicazione dipenderanno da molte variabili, inclusi ma non limitati al tipo di materiali a cui il prodotto sarà applicato, l'ambiente in cui il prodotto è conservato e/o applicato e l'attrezzatura utilizzata per l'applicazione, tra le altre cose. Qualsiasi cambiamento in una di queste variabili può influire sulle prestazioni del prodotto. Sei responsabile di testare in anticipo l'idoneità di qualsiasi prodotto per qualsiasi uso o applicazione prevista. Arkema non garantisce l'affidabilità, la completezza, l'uso o la funzione delle dichiarazioni, delle informazioni tecniche, dei dati e delle raccomandazioni contenute in questa TDS. Nulla di quanto contenuto nel presente documento costituisce una licenza per praticare sotto qualsiasi brevetto, e non deve essere interpretato come un'induzione a violare alcun brevetto. Si consiglia di prendere le misure appropriate per assicurarsi che qualsiasi uso proposto dei prodotti non comporti la violazione di brevetti. Le informazioni fornite nel presente documento si riferiscono solo ai prodotti specifici designati e potrebbero non essere applicabili quando tali prodotti sono utilizzati in combinazione con altri materiali o in qualsiasi processo. Il prodotto è venduto in base a un accordo di fornitura e/o ai Termini e Condizioni di Vendita di Arkema, che stabiliscono l'unica garanzia, se presente, che si applica al prodotto. NESSUN'ALTRA GARANZIA, ESPRESSA O IMPLICITA, INCLUSO SENZA LIMITAZIONE QUALSIASI GARANZIA DI IDONEITÀ PER QUALSIASI SCOPO PARTICOLARE O GARANZIA DI COMMERCIALIZZABILITÀ, È FATTA RIGUARDO AI PRODOTTI DESCRITTI O ALLE INFORMAZIONI FORNITE QUI, E NELLA MISURA MASSIMA CONSENTITA DALLA LEGGE, TALI GARANZIE SONO QUI DECLINATE. ARKEMA DECLINA QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER DANNI DIRETTI, INCIDENTALI, CONSEGUENZIALI O SPECIALI NELLA MISURA MASSIMA CONSENTITA DALLA LEGGE.