

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 1344 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o niskiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym do zabezpieczania i uszczelniania połączeń gwintowych. Tworzy połączenia demontowalne, odporne na działanie większości mediów przemysłowych.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

| | |
|------------------------------|----------------------------|
| Forma | ciekła |
| Barwa | niebieska |
| Gęstość DIN 51757 | ~1,05 g/ cm ³ |
| Lepkość w temperaturze 25 °C | 450 - 600 mPa·s Brookfield |
| Maksymalny luz | 0,15 mm |
| Maksymalna średnica gwintu | M20 |
| Zakres temperatury | - 55 °C do +150 °C |

Utwardzanie

Poniższe wartości odnoszą się do testu przeprowadzonego w temperaturze +25°C; na śrubach M10 x 20 Zn (cynk) - klasa 8,8 - nakrętka h = 0,8 d

| | |
|---------------------------|---------------|
| Wytrzymałość wstępna | 10 - 20 minut |
| Wytrzymałość funkcjonalna | 1 - 3 godzin |
| Wytrzymałość końcowa | 3 - 6 godzin |

Długość procesu utwardzania zależy od rodzaju klejonych materiałów, temperatury utwardzania, wielkości szczeliny i wielkości łączonych powierzchni. Zastosowanie aktywatora Drei Bond przyspieszenia proces utwardzania.

| | |
|---|--------------------------|
| Wytrzymałość na ścinanie (ISO 10123) | 8 - 12 N/mm ² |
| Moment obrotowy (ISO 10964) | |
| zrywający | 12 - 18 Nm |
| maksymalny moment odkręcania po zerwaniu | 10 - 20 Nm |

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Zgodnie z kartą „Odporność produktów anaerobowych Drei Bond na ciecze, gazy i substancje stałe”.

OKRES MAGAZYNOWANIA

12 miesięcy w temperaturze pokojowej.

OPAKOWANIA

- Butelki robocze 10 ml, 50 ml, 250 ml
- Opakowania przemysłowe 1 l, 2 l

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I SPOSÓB UŻYCIA

- Zabrudzone powierzchnie należy oczyścić mechanicznie oraz odtłuścić za pomocą Drei Bond Cleaner 3200. Przygotowane powierzchnie powinny być suche.
- Na powierzchnię gwintu w miejscu łączenia nanieść niewielką ilość preparatu.

W przypadku uszczelnień połączeń gwintowych należy nanieść preparat na trzy pierwsze zwoje gwintu zewnętrznego, równomiernie na całym obwodzie.

- W przypadku łączenia gwintów nieprzelotowych - pokrywać gwint wewnętrzny.
- W połączeniach pasowanych - prowadzić montaż wykonując ruch obrotowy.
- Przy połączeniach wciskanych - nanieść klej na obydwie powierzchnie.
- Po upływie 1 minuty nie należy poruszać łączonych elementów, gdyż grozi to zerwaniem tworzących się połączeń.
- Podwyższona temperatura i użycie aktywatora przyspieszają proces utwardzania.
- Podgrzanie złącza powyżej +100°C ułatwia demontaż i usuwanie resztek starego kleju.

Aktywator Drei Bond 5930 lub 5900 należy stosować w następujących przypadkach:

- łączenie elementów w temperaturze poniżej +15 °C,
- łączenie elementów pasywnych,
- konieczność skrócenia czasu technicznego montażu.

Oferujemy systemy do automatycznego dozowania - od półautomatycznych do urządzeń sterowanych numerycznie.

Wszystkie podane zalecenia i informacje są zgodne z najnowszym stanem rozwoju techniki oraz bazują na wieloletnich i wszechstronnych badaniach i doświadczeniach praktycznych. W obliczu różnorodności możliwych zastosowań oraz uwarunkowań technicznych powyższe dane mogą służyć jedynie jako wskazówki umożliwiające wykorzystanie produktów z korzyścią dla odbiorcy. Nie należy ich jednak traktować jako zaleceń do zastosowania w każdym konkretnym przypadku. Użytkownik powinien sam przeprowadzić testy potwierdzające przydatność produktu do własnych potrzeb. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady połączeń wynikające z niedokładnego montażu. Zapewniamy sobie możliwość zmiany treści wynikającej z postępu technicznego.