

### OPIS PRODUKTU

Produkt DB 5454NT jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o wysokiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym do zabezpieczania, uszczelniania, mocowania połączeń gwintowych i pasowanych. Produkt ten charakteryzuje się w stanie utwardzonym wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne i termiczne. Właściwości tixotropowe ułatwiają proces aplikacji kleju.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Forma	ciekła
Barwa	zielona
Zapach	charakterystyczny zapach metakrylanów
Gęstość w temperaturze +25°C	1,1 g/ cm <sup>3</sup>
Lepkość w temperaturze +25°C	3 000 - 4 000 mPa·s Brookfield
Maksymalny luz	0,20 mm
Maksymalna średnica gwintu	M36
Zakres temperatury	- 55 °C do +175 °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	1 - 18 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	1 - 3 godzin
Wytrzymałość końcowa	2 - 4 godzin

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

<b>Wytrzymałość na ścinanie</b> (ISO 10123)	25 - 30 N/mm <sup>2</sup>
<b>Udarność</b> (ASTM D950)	15-35 kJ/m <sup>2</sup>
<b>Moment obrotowy</b> (ISO 10964)	
zrywający	30 - 40 Nm
maksymalny moment odkręcania po zerwaniu	55 - 70 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, 6 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.

# ARKUSZ DANYCH TECHNICZNYCH

## Drei Bond 5454NT

03.2019

Revision: 15.06.2022

---

