

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 1303 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o wysokiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym do mocowania połączeń współosiowych/cylindrycznych. Charakteryzuje się wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne. Zalecany do osadzania łożysk.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Utwardzanie	odcięcie dopływu tlenu i kontakt z metalem
Barwa	zielona
Gęstość DIN 51757	1,1 g/cm ³
Lepkość w temperaturze 25 °C	120 - 180 mPa·s Brookfield
Maksymalny luz	0,10 mm
Maksymalna średnica gwintu	M12
Zakres temperatury	- 55 °C do +150 °C
Wytrzymałość wstępna	5 - 10 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	1 - 3 godzin
Wytrzymałość końcowa	3 - 24 godzin

Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 10123)

całkowita 17 - 22 N/mm²

Moment obrotowy (zgodnie z ISO 10964)

zrywający 24 - 35 Nm
całkowity 50 - 60 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.