

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 1375 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym przeznaczonym do zabezpieczania, uszczelniania, mocowania połączeń gwintowych i pasowanych. W stanie utwardzonym produkt charakteryzuje się wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne, termiczne oraz na działanie mediów przemysłowych m.in.: wody, gazów, olejów, węglowodorów i wielu innych.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

| | |
|------------------------------|--|
| Utwardzanie | odcięcie dopływu tlenu i kontakt z metalem |
| Forma | płynna |
| Barwa | czerwona |
| Gęstość DIN 51757 | ~ 1,1 g/cm ³ |
| Lepkość w temperaturze 25 °C | 5 000 - 28 000 mPa·s Brookfield |
| Maksymalny luz | 0,3 mm |
| Maksymalna średnica gwintu | M56 |
| Zakres temperatury | - 55 °C do +230 °C |
| Wytrzymałość wstępna | 20 - 40 minut |
| Wytrzymałość funkcjonalna | 3 - 6 godzin |
| Wytrzymałość końcowa | 6 - 24 godzin |

Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 10123)

całkowita 10 - 20 N/mm²

Moment obrotowy (zgodnie z ISO 10964)

zrywający 25 - 35 Nm
całkowity 40 - 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. 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.