

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 5520 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o wysokiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym do uszczelniania połączeń płaskich i kołnierzowych oraz do uszczelniania i zabezpieczania połączeń gwintowych. Wysoka odporność na działanie obciążeń dynamicznych i termicznych. Stosowany przy połączeniach materiałów nieaktywnych.

Właściwości tixotropowe kleju umożliwiają nakładanie na powierzchnie pionowe.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

| | |
|------------------------------|--|
| Utwardzanie | odcięcie dopływu tlenu i kontakt z metalem |
| Barwa | biała/kość słoniowa |
| Gęstość DIN 51757 | 1,1 g/cm ³ |
| Lepkość w temperaturze 25 °C | 25 000 – 42 000 mPa·s Brookfield |
| Maksymalny luz | 0,30 mm |
| Maksymalna średnica gwintu | M56/2" |
| Zakres temperatury | - 55 °C do +150/160 °C |
| Wytrzymałość wstępna | 20 - 40 minut |
| Wytrzymałość funkcjonalna | 1 - 6 godzin |
| Wytrzymałość końcowa | 24 - 36 godzin |

Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 10123)

| | |
|-----------|---------------------------|
| całkowita | 15 - 25 N/mm ² |
|-----------|---------------------------|

Moment obrotowy (zgodnie z ISO 10 964)

| | |
|-----------|------------|
| zrywający | 35 - 50 Nm |
| całkowity | 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 50 ml, 250 ml
- Opakowania przemysłowe 2 kg do 20 kg

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.