

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 1370 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym przeznaczonym do zabezpieczania, uszczelniania, mocowania połączeń gwintowych i pasowanych.

Szczególnie polecany do mocowania elementów współosiowych np.: łożyska, tuleje, wał-piast.

Produkt charakteryzuje się bardzo dobrą odpornością chemiczną i temperaturową oraz ekstremalnie wysoką wytrzymałością.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

| | |
|----------------------------|---|
| Utwardzanie | odcięcie dopływu tlenu i kontakt z metalem |
| Barwa | czerwona |
| Lepkość | 18.000 – 20.000 mPa·s Brookfield (tikotropowy) (25 °C, wrzeczono 2/30 RpM) |
| Gęstość DIN EN 542 | 1,1 g/cm ³ |
| Maksymalna średnica gwintu | M25 |
| Maksymalny luz | 0,25 mm |
| Zakres temperatury | - 60 °C do +220 °C |
| Wytrzymałość wstępna | 5 -10 minut |
| Wytrzymałość funkcjonalna | 2 - 3 godziny |
| Wytrzymałość końcowa | 4 - 12 godzin |

Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 15337) 30 - 35 N/mm²

Moment obrotowy zrywający (DIN EN 15865) 25 - 50 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 +18 °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.