

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

Forma	ciekła
Barwa	czerwona
Lepkość	18.000 – 20.000 mPa·s Brookfield (tikotropowy) (25 °C, wrzeciono 2/30 RpM)
Gęstość DIN EN 542	1,1 g/ cm ³
Maksymalna średnica gwintu	M25
Maksymalny luz	0,25 mm

Utwardzanie

Wytrzymałość wstępna	5 -10 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	2 - 3 godziny
Wytrzymałość końcowa	4 - 12 godzin

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

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO

Zakres temperatury	- 60 °C do +220 °C
Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 15337)	30 - 35 N/mm ²
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.