ARKUSZ DANYCH TECHNICZNYCH

Drei Bond 1110

Data aktualizacji: 25.09.2018
Wersja: 1.004

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 1110 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o niskiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym głównie do uszczelnienia połączeń płaskich. Charakteryzuje się wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne. Właściwości tixotropowe kleju umożliwiają nakładanie na powierzchnie pionowe.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Forma	ciekła
Barwa	biała
Gęstość w temperaturze +25 °C	~1,05 g/ cm^3
Lepkość w temperaturze +25 °C	25 000 – 96 000 mPa·s Brookfield
Maksymalny luz	0,50 mm
Zakres temperatury	- 55 °C do +150/170 °C

Utwardzanie
Poniższe wartości odnoszą się do testu przeprowadzonego w temperaturze +25°C; na śrubach M10 x 20 Zn (cynk) - klasa 8,8 - nakrętka h = 0,8 d

Wytrzymałość wstępna	15 - 30 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	3 - 6 godzin
Wytrzymałość końcowa	6 - 24 godzin

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

Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu (ISO 4587) 5 - 10 N/mm^2
Wytrzymałość na rozciąganie (ISO 6922) 5 - 8 N/mm^2
Moment obrotowy (ISO 10964)

zrywający	18 - 24 Nm
maksymalny moment odkręcania po zerwaniu	12 - 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 (również opakowania typu kartusz)
- Opakowania przemysłowe 20 kg

Drei Bond Polska Sp. z o.o. • Polska, 30-733 Kraków, ul. Bagrowa 1, •Telefon/fax: +48 12 653 25 95; +48 12 290 04 34 •www.dreibond.com.pl •email: biuro@dreibond.com.pl

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^{o}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 ^{o}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.

Drei Bond Polska Sp. z o.o. • Polska, 30-733 Kraków, ul. Bagrowa 1, •Telefon/fax: +48 12 653 25 95; +48 12 290 04 34 •www.dreibond.com.pl •email: biuro@dreibond.com.pl