

OPIS VÝROBKU

Výrobok DB 1344 – jednozložkové anaeróbne lepidlo s nízkou triedou pevnosti, určené na zabezpečovanie a utesňovanie závitových spojov. Vytvára demontovateľné spoje, odolné voči väčšine priemyselných médií.

FYZIKÁLNE VLASTNOSTI

Forma	tekutá
Farba	modrá
Hustota pri teplote +25 °C	~1,05 g/ cm ³
Viskozita pri teplote +25 °C	450 – 600 mPa·s Brookfield
Maximálna vôľa	0,15 mm
Maximálny priemer závit	M20
Rozsah teplôt	- 55 °C až +150 °C

Tuhnutie

Nižšie uvedené hodnoty sa týkajú testu vykonaného pri teplote +25 °C; so skrutkami M10 x 20 Zn (zinok) – trieda 8,8 – matica h = 0,8 d

Počiatočná pevnosť	10 – 20 minút
Funkčná pevnosť	1 – 3 hodín
Konečná pevnosť	3 – 6 hodín

Trvanie procesu tuhnutia závisí od typu lepených materiálov, teploty tuhnutia, veľkosti medzery, ako aj veľkosti spájaných plôch. Použitie aktivátora Drei Bond urýchľuje proces tuhnutia.

VLASTNOSTI STUHNUTÉHO VÝROBKU

Pevnosť v šmyku (ISO 10123)	8 – 12 N/mm ²
Krútiaci moment (ISO 10964)	
roztrhujúci	12 – 18 Nm
maximálny moment odkrúcania po pretrhnutí	10 – 20 Nm

CHEMICKÁ ODOLNOSŤ:

V súlade s kartou „Odolnosť anaeróbnych výrobkov Drei Bond voči kvapalinám, plynom a pevným látkam”.

LEHOTA SKLADOVANIA

12 mesiacov pri izbovej teplote.

BALENIA

- Pracovné fľaše 10 ml, 50 ml, 250 ml
- Priemyselné obaly 1 l, 2 l

PRÍPRAVA POVRCHU A NÁVOD NA POUŽITIE

- Zašpínené povrchy náležite mechanicky očistite a odstráňte masťotu s použitím prípravku Drei Bond Cleaner 3200. Pripravené povrchy musia byť suché.
- Na povrch závitú na mieste spoja naneste nevelké množstvo prípravku.

Pri utesňovaní závitových spojov prípravok naneste na prvé tri závitý vonkajšieho závitú, rovnomerne na celom obvode.

- V prípade spájania nepriechodných závitov – prípravok naneste na vnútorný závit.
- V prípade osadených spojov – montáž vykonávajte otáčavým pohybom.
- V prípade zatlačaných spojov – lepidlo naneste na oba povrchy.
- V priebehu 1. minúty môžete ešte spájané prvky dopasovať, potom nimi nehýbte, keďže sa už môžu pretrhnúť vytvárané prepojenia.
- Vyššia teplota a použitie aktivátora urýchľuje proces tuhnutia.
- Zohriatie spoja na viac než +100 °C uľahčuje demontáž a odstránenie zvyškov starého lepidla.

Aktivátor Drei Bond 5930 alebo 5900 používajte v nasledovných prípadoch:

- spájanie prvkov pri teplote pod +15 °C,
- spájanie pasívnych prvkov,
- potreba skrátiť čas technickej montáže.

Ponúkame systém na automatické dávkovanie – od poloautomatických po digitálne ovládané zariadenia.

Všetky uvedené pokyny, odporúčania a informácie sa zhodujú s najnovším stavom rozvoja techniky a sú založené na mnohoročných a všestranných výskumoch a praktických skúsenostiach. Vzhľadom na rôznorodé možnosti použitia a technické podmienky, vyššie uvedené údaje sa môžu využívať výhradne len ako typy umožňujúce používať výrobkov s prospechom pre prijímateľa. Nesmú sa tiež považovať za pokyny či odporúčania týkajúce sa použitia v každom jednom konkrétnom prípade. Užívateľ musí sám vykonať testy potvrdzujúce použiteľnosť výrobku na konkrétne, vlastné potreby. Výrobca nezodpovedá za chyby spojené spôsobené následkom nedôkladnej montáže. Vyhradujeme si možnosti zmien obsahu, vyplývajúce z technického pokroku.