

TECHNICKÝ LIST

Drei Bond 4027

Datum aktualizace: 08.05.2020

Verze: 1.005



POPIS VÝROBKU

Výrobek Drei Bond 4027 je rychle tvrdnoucí jednosložkové kyanoakrylátové lepidlo, s vysokou viskozitou, na bázi etylu. Je určen hlavně pro lepení drsných, savých materiálů s možností aplikace na svislé povrchy. Mírně zpožděný polymerizační proces umožňuje korekci spojovaných materiálů. Výsledný spoj se vyznačuje větší mírou flexibility. Společně s aktivátorem DB 4007 je určen pro lepení obtížně lepitelných dvou kusů materiálů, např.: silikonová guma, teflon, polyuretan.

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Forma	kapalná
Barva	čirá
Viskozita při teplotě +25 °C	1 200–2 000 mPa.s Brookfield
Hustota při teplotě +25°C	~1,08 g/cm ³
Výplň spáry	10–200 µm
Teplotní odolnost	–50 °C až +80 °C

DOBA VYTVRZOVÁNÍ

MATERIÁL							
PVC	ABS	NBR	neopren	zinek	ocel	hliník	fenolová pryskyřice
20÷50*	15÷40	<5	<5	40÷100	20÷50	10÷30	10÷40

* Čas uvedený v sekundách pro dosažení funkční pevnosti při relativní vlhkosti 40 %÷60 %.

Spoj dosahuje plné chemické odolnosti po 24 hodinách.

VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO VÝROBKU

Pevnost v tahu ISO 6922, ocel	18–25 N/mm ²
Pevnost ve smyku při tahu ISO 4587	13–18 N/mm ²
Teplota plastifikace	+160 °C/+170 °C
Index lomu n ^{20D}	podobný jako pro sklo
Elektrický odpor DIN 53482	>10 ¹⁵ Ω mm
Dielektrická pevnost	25 Kv/mm
Dielektrická konstanta DIN 53483 (1 MHz)	5



DÉLKA POLYMERIZAČNÍHO PROCESU A PEVNOST SPOJE ZÁVISÍ NA:

- vlhkosti vzduchu,
- tlakové síle,
- teplotě,
- typu spojovaných dvou kusů materiálů. Pro spojování obtížně lepitelných materiálů doporučujeme aktivátor Drei Bond 4007.
- vhodnou přípravu lepených povrchů,
- velikost spáry.

ZPŮSOB POUŽITÍ

- Povrchy spojovaných prvků musí být čisté, suché a odmaštěné pomocí DB Cleaner 3200 nebo DB Cleaner Plastic (doporučeno pro plasty).
- Na připravený povrch naneste na jednu stranu lepidlo a přitlačte spojované prvky po dobu odpovídající počáteční pevnosti pro každý typ lepidla.
- Pokud je nutné při lepení použít aktivátoru DB 4007, postupujte následovně:
 - aktivátor naneste **pouze** na neaktivní povrch (obtížně lepitelný),
 - počkejte 60÷90 s (pokud se aktivátor zcela neodpaří),
 - naneste lepidlo na jeden ze spojovaných povrchů a přitlačte.
- Aktivátor umožňuje vytvrzení přebytečného lepidla (výtoky) jeho nanesením na lepidlo.
- K urychlení procesu vytvrzování použijte aktivátor DB 4009.

DOBA SKLADOVÁNÍ

12 měsíců v originálních, těsně uzavřených obalech. Optimální skladovací teplota kyanoakrylátových lepidel je +4 °C až +8 °C. Po prvním otevření se ujistěte, že je láhev těsně uzavřená; kontakt lepidla s vlhkostí ze vzduchu způsobuje jeho vytvrzení.

OZNAČENÍ VÝROBKU

V souladu s bezpečnostním listem výrobku.

OBALY

- Pracovní láhve 20 g, 50 g
- Průmyslové obaly 500 g

Společnost DREI BOND nabízí zařízení pro kontrolované nanášení CA lepidel.

Všechna uvedená doporučení a informace vycházejí z našich vlastních výzkumů a jsme přesvědčeni, že jsou důvěryhodné. Nemůžeme zaručit účinky používání našich výrobků; výrobky jsou prodávány a vzorky jsou poskytovány bez záruky vyjádřené přímo nebo naznačující, že výrobky jsou určeny pro nějaké konkrétní použití. Uživatel musí sám provést testy potvrzující užitečnost výrobku pro své vlastní účely. Žádný zástupce, zmocněnec nebo zaměstnanec naší společnosti není oprávněn změnit toto ustanovení. Vyhrazuje si právo na změnu obsahu v následku technického pokroku.