

TECHNICKÝ LIST

Drei Bond 4047

Datum aktualizace: 11.06.2021

Verze: 1.006



POPIS VÝROBKU

Drei Bond 4047 je rychle vytvrzující jednosložkové kyanoakrylátové lepidlo na bázi ethylu se zvýšenou tepelnou odolností. Je určeno pro lepení kovů, plastů a gumy. Díky gelové formě nehrozí vytékání lepidla a aplikace je možná i na svislé povrchy. Vysoká viskozita spolu s mírně zpožděným polymeračním procesem umožňují vyplňování větších mezer a korekci polohy spojovaných částí.

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Forma	gel
Barva	čirá
Viskozita při teplotě +25 °C	~330.000 mPa.s Brookfield
Hustota při teplotě +25°C	1,08 g/cm ³
Výplň spáry	10–300 µm
Bod vzplanutí	+83 °C
Teplotní odolnost	–50 °C až +120 °C (periodicky až +150 °C)

DOBA VYTVRZOVÁNÍ

MATERIÁL							
PVC	ABS	fenolová pryskyřice	neopren	NBR	zinek	ocel	hliník
20÷50*	15÷40	10÷20	<5	<5	60÷100	40÷60	20÷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	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 ASTM D 149	25 Kv/mm
Dielektrická konstanta DIN 53483 (1 MHz)	5,2



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 použití 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 přebytkového 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 obaly 300 g kartuše

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.