

POPIS VÝROBKU

DB 5204 je jednosložkové anaerobní lepidlo se střední pevností, určené k zajišťování a utěsňování závitových spojů do 3". Vyznačuje se vysokou odolností proti vibracím a je doporučeno pro použití v průmyslových zařízeních.

Lepidlo má atest DVGW (NG-5146AU7072) pro použití v plynových zařízeních a instalacích, a rovněž certifikáty PZH a WRAS pro instalace pitné vody.

Je odolné vůči většině průmyslových prostředků podle karty „Odolnost anaerobních výrobků Drei Bond proti kapalinám, plynům a pevným látkám“ a rovněž proti působení výparů a plynnému amoniaku.

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Forma	kapalná
Barva:	žlutá
Hustota při teplotě +25 °C	1,1 g/ cm ³
Viskozita při teplotě +25 °C	20 000 – 80 000 mPa·s Brookfield
Maximální vůle	0,30 mm
Maximální průměr závitu	M80

Vytvrzování

Níže uvedené hodnoty se vztahují ke zkoušce provedené při teplotě +25°C; na šroubech M10 x 20 Zn (zinek) – třída 8,8 – matice h = 0,8 d

Počáteční pevnost	15–30 minut
Funkční pevnost	1– 3 hodin
Konečná pevnost	6–24 hodin

Délka procesu vytvrzování závisí na typu lepených materiálů, teplotě vytvrzování, velikosti spáry a velikosti spojovaných povrchů. Použití aktivátoru Drei Bond urychluje proces vytvrzování.

VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO VÝROBKU

Pevnost ve smyku (DIN EN 10123)	6–13 N/mm ²
Točivý (DIN EN 10964)	
trhací moment	18–24 Nm
Maximální točivý moment po přetržení	7–24 Nm
Teplotní rozsah	–55 °C do +150 °C

CHEMICKÁ ODOLNOST

Podle listu „Odolnost anaerobních výrobků Drei Bond proti kapalinám, plynům a pevným látkám“.

DOBA SKLADOVÁNÍ

12 měsíců při pokojové teplotě.

OBALY

- Pracovní láhve 50 ml, 250 ml
- Průmyslové obaly 20 kg

PŘÍPRAVA POVRCHU A ZPŮSOB POUŽITÍ

- Znečištěné povrchy mechanicky očistěte a odmastěte pomocí Drei Bond Cleaner 3200. Připravené povrchy musí být suché.
- Na povrch závitu v místě spojení naneste malé množství přípravku.

V případě utěsnění závitových spojů naneste přípravek na první tři otáčky vnějšího závitu, rovnoměrně po celém obvodu.

- V případě spojování neprůchozích závitů – naneste na vnitřní závit.
- U lícovaných spojů – proveďte montáž rotačním pohybem.
- U lisovaných spojů – naneste lepidlo na oba povrchy.
- Po uplynutí 1 minuty nepohybujte se spojovanými prvky, mohlo by dojít k porušení vytvářených spojů.
- Zvýšená teplota a použití aktivátoru urychlují proces vytvrzování.
- Zahřátí spoje nad +100°C usnadňuje demontáž a odstranění zbytků starého lepidla.

Aktivátor Drei Bond 5930 nebo 5900 používejte v následujících případech:

- spojování prvků při teplotě pod +15 °C,
- spojování pasivních prvků,
- nutnost zkrácení doby technické montáže.

Nabízíme systémy pro automatické dávkování – od poloautomatických až po číslicově řízená zařízení.

Všechna uvedená doporučení a informace jsou v souladu s nejnovějším stavem vývoje techniky a vycházejí z mnohaletých a komplexních výzkumů a praktických zkušeností. Vzhledem k rozmanitosti možných aplikací a technických podmínek mohou výše uvedené údaje sloužit pouze jako pokyny umožňující použití výrobků ve prospěch odběratele. Nelze je však považovat za doporučení pro použití v každém konkrétním případě. Uživatel musí sám provést testy pro potvrzení užitečnosti výrobku pro vlastní potřeby. Výrobce nenese odpovědnost za vady spojů vznikající z nepřesné montáže. Vyhrazujeme si právo na změny obsahu vyplývající z technického pokroku.