

OPIS PRODUKTU

Produkt DB 5510 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o niskiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym do zabezpieczania i uszczelniania połączeń gwintowych do 3". Zalecany do stosowania w instalacjach przemysłowych oraz przy produkcji i regeneracji butli gazowych. Obniżony współczynnik tarcia ($\mu=0,10$) gwarantuje łatwy demontaż. Produkt posiada atest DVGW (NG-5146AR7032) dopuszczający do stosowania w urządzeniach i instalacjach gazowych.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Forma	płynna
Barwa	biała
Gęstość w temperaturze +25°C	~1,05 g/cm ³
Lepkość w temperaturze +25°C	17 000 – 70 000 mPa·s Brookfield
Maksymalny luz	0,30 mm
Maksymalna średnica gwintu	M80

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	20 - 40 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	1 - 3 godzin
Wytrzymałość końcowa	5 - 10 godzin

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

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO

Wytrzymałość na ścinanie (ISO 10123)	4 - 6 N/mm ²
Moment obrotowy (ISO 10964)	
zrywający	6 - 11 Nm
maksymalny moment odkręcania po zerwaniu	2 - 5 Nm
Wytrzymałość na rozciąganie (ASTM D-2095)	3 - 5 N/mm ²
Wydłużenie przy zerwaniu	> 100%
Zakres temperatury	- 55 °C do +150 °C

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
- Opakowania przemysłowe 20 kg

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°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 °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.