

### OPIS PRODUKTU

Produkt DB 5255 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym przeznaczonym do uszczelniania połączeń płaskich i kołnierzowych oraz do uszczelniania i zabezpieczania połączeń gwintowych w agregatach, skrzyniach biegów, mechanizmach napędowych.

Wysoka odporność na działanie obciążeń dynamicznych i termicznych. Właściwości tixotropowe kleju umożliwiają nakładanie na powierzchnie pionowe.

Bardzo dobra odporność chemiczna na działanie mediów przemysłowych takich jak oleje, gazy, gazy płynne, woda, chlorowodór.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Utwardzanie	odcięcie dopływu tlenu i kontakt z metalem
Barwa	czerwona
Gęstość DIN 51757	1,1 g/ cm <sup>3</sup>
Lepkość w temperaturze 25 °C	70 000 – 600 000 mPa·s Brookfield
Maksymalny luz	0,50 mm
Zakres temperatury	- 55 °C do +180/200 °C
Wytrzymałość wstępna	10 - 20 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	1 - 3 godzin
Wytrzymałość końcowa	6 - 24 godzin
Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 4587)	8 - 13 N/mm <sup>2</sup>
Wytrzymałość na rozciąganie (zgodnie z ISO 6922)	7 - 10 N/mm <sup>2</sup>
Udarność (zgodnie z ASTM D-950)	4 - 7 KJ/m <sup>2</sup>
Moment obrotowy (zgodnie z ISO 10 964)	
zrywający	15 - 25 Nm
całkowity	18 - 28 Nm

### OKRES MAGAZYNOWANIA

12 miesięcy w temperaturze pokojowej, w oryginalnych, szczelnie zamkniętych pojemnikach.

### OPAKOWANIA

- Kartusz 300 ml
- Opakowania przemysłowe na zamówienie

### **PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I SPOSÓB UŻYCIA**

- *Zabrudzone powierzchnie należy oczyścić mechanicznie oraz odtłuścić za pomocą „Drei Bond Cleaner”. 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.