

### OPIS PRODUKTU

Produkt DB 5456 jest jednoskładnikowym klejem anaerobowym o wysokiej klasie wytrzymałości, przeznaczonym do zabezpieczania i uszczelniania połączeń gwintowych. Bardzo dobre parametry techniczne przy łączeniu materiałów pasywnych. Charakteryzuje się w stanie utwardzonym wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne i termiczne. Produkt o właściwościach tixotropowych, umożliwia nakładanie na powierzchnie pionowe.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Utwardzanie	odcięcie dopływu tlenu i kontakt z metalem
Barwa	zielona
Gęstość DIN 51757	1,1 g/cm <sup>3</sup>
Lepkość w temperaturze 25 °C	20 000 - 40 000 mPa·s Brookfield
Maksymalny luz	0,20 mm
Maksymalna średnica gwintu	M36
Zakres temperatury	- 55 °C do +175 °C
Wytrzymałość wstępna	1 - 18 minut
Wytrzymałość funkcjonalna	1 - 3 godzin
Wytrzymałość końcowa	3 - 24 godzin

### **Wytrzymałość na ścinanie (zgodnie z ISO 10123)**

całkowita	25 - 30 N/mm <sup>2</sup>
-----------	---------------------------

### **Moment obrotowy (zgodnie z ISO 10964)**

zrywający	30 - 40 Nm
całkowity	50 - 70 Nm

### 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 20kg

### **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.