

### OPIS PRODUKTU

Produkt Drei Bond 4041 jest szybko utwardzającym się jednoskładnikowym klejem cyjanoakrylowym o niskiej lepkości, na bazie etylu. Przeznaczony do klejenia materiałów o powierzchniach ściśle przylegających, tworzyw sztucznych, gumy, elastomerów. Bardzo dobre właściwości kapilarne. Z zastosowaniem aktywatora DB 4007 możliwe jest łączenie trudnosklejalnych par materiałowych np: PE, PP, guma silikonowa, teflon.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Forma	ciekła
Kolor	transparentny
Lepkość w temp. 25°C	5 - 10 mPa.s Brookfield
Gęstość	1,05 g/cm <sup>3</sup>
Wypełnienie szczeliny	10 - 40 µm
Temperatura zapłonu	+83 °C
Odporność temperaturowa	- 50°C do +80°C

### CZAS UTWARDZANIA

#### MATERIAŁ

Tworzywa sztuczne			Metal			drewno							Inne materiały			
PVC	żywica fenolowa	ABS	stal	aluminium	cynk	jodła	balsa	teak	wawrzyn	sosna	dąb	Płyta wiórowa	neopren / NBR	tkanina	skóra	papier
2 - 10*	2 - 10	2 - 10	5 - 20	2 - 10	10 - 20	30 - 60	2 - 5	5 - 20	10 - 30	5 - 20	30 - 60	30 - 60	< 2	2 - 20	5 - 10	5 - 10

\* Czas podawany w sekundach do osiągnięcia wytrzymałości funkcjonalnej przy wilgotności względnej 40%+60%.

Połączenie osiąga pełną odporność chemiczną po 24 godzinach.

### WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO

Wytrzymałość na rozciąganie ISO 6922	18 – 25 N/mm <sup>2</sup>
Wytrzymałość na ścinanie ISO 4587	13 – 18 N/mm <sup>2</sup>
Temperatura uplastyczniania	+160°C/+170°C
Współczynnik załamania n <sup>20</sup> D	podobny jak dla szkła
Opór elektryczny DIN 53482	> 10 <sup>15</sup> Ω mm
Wytrzymałość dielektryczna	25 Kv/mm
Stała dielektryczna DIN 53483 (1MHz)	5,2

### DŁUGOŚĆ PROCESU POLIMERYZACJI I WYTRZYMAŁOŚĆ POŁĄCZENIA ZALEŻY OD:

- wilgotności powietrza,
- siły docisku,
- temperatury,
- łączonych par materiałowych,
- przygotowania powierzchni klejonych,
- wielkości szczeliny.

### SPOSÓB UŻYCIA

- Powierzchnie łączonych elementów powinny być czyste, suche i odtłuszczone za pomocą DB Cleaner 3200 lub DB Cleaner Plastic (zalecany do tworzyw sztucznych).
- Na przygotowaną powierzchnię nałożyć jednostronnie klej i docisnąć łączone elementy przez czas wynikający z wytrzymałości wstępnej dla każdego rodzaju kleju.
- Jeżeli w procesie klejenia niezbędne jest użycie aktywatora DB 4007 należy postępować następująco:
  - aktywator należy nanieść **tylko** na powierzchnię nieaktywną (trudnosklejalną),
  - odczekać 60÷90 s (do całkowitego odparowania aktywatora),
  - nanieść klej na jedną z łączonych powierzchni i docisnąć.
- Aktywator umożliwia utwardzanie nadmiaru kleju (wypływkę) poprzez nałożenie go na klej.
- W celu przyspieszenia procesu utwardzania należy zastosować aktywator DB 4009.

### OKRES MAGAZYNOWANIA

12 miesięcy w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach. Optymalna temperatura przechowywania klejów cyjanoakrylowych to +2°C do +8°C. Po pierwszym otwarciu, należy zwrócić uwagę na dokładne dokręcenie butelki; kontakt kleju z wilgocią z powietrza powoduje jego utwardzenie.

### OZNAKOWANIE PRODUKTU

Zgodnie z kartą charakterystyki produktu.

### OPAKOWANIA

- Butelki robocze 20 g, 50 g
- Opakowania przemysłowe 500 g

### **Firma DREI BOND oferuje urządzenia do kontrolowanej aplikacji klejów CA.**

Wszystkie podane zalecenia i informacje są oparte na naszych własnych badaniach i jesteśmy przekonani, że są one wiarygodne. Nie możemy ręczyć za efekty zastosowania naszych produktów; produkty są sprzedawane, a próbki udostępniane bez gwarancji wyrażonej wprost czy też sugerującej, iż są przeznaczone do jakiegoś konkretnego zastosowania. Użytkownik powinien sam przeprowadzić testy potwierdzające przydatność produktu do własnych zastosowań. Żaden agent, przedstawiciel lub pracownik naszej firmy nie ma upoważnienia do zmiany tej klauzuli. Zapewniamy sobie możliwość zmiany treści wynikające z postępu technicznego.