

DREI BOND

ADHESIVES · DOSING SYSTEMS · SERVICES

TWORZYMY INDYWIDUALNE POŁĄCZENIA, KTÓRE TRWAJĄ.



KATALOG PRODUKTÓW

WSZYSTKO Z JEDNEGO ŹRÓDŁA

Drei Bond to dostawca systemowy gwarantujący kompleksową obsługę procesów klejenia w produkcji przemysłowej, od doboru odpowiedniego kleju lub szczeliwa po projekt optymalnej, w pełni automatycznej technologii dozowania produktu. Drei Bond stawia sobie za cel profesjonalnie towarzyszyć klientowi w całym procesie klejenia – od A do Z, gwarantując wszystkie rozwiązania z jednego źródła.

Nasze portfolio, obok wysokowydajnych klejów i uszczelniaczy, obejmuje również systemy dozujące produkty (1 i 2 komponentowe), systemy do olejowania, smarowania i napełniania olejem.

Celem Drei Bond jako innowacyjnego partnera jest wspieranie klienta w doborze zrównoważonych i technologicznie wiodących ofert z danej branży oraz wzmacnianie jego konkurencyjności. Najwyższy poziom satysfakcji klienta jest fundamentem wszystkiego, co robimy.

Zastosowania specjalistyczne: Specjalne dopuszczenia klejów Drei Bond



Połączenia gwintowe w instalacjach gazowych wymagają zastosowania klejów specjalnych z gwarancją braku negatywnego wpływu na płynący w instalacji gaz. Certyfikacja DVGW bada właściwości kleju pod tym kątem. Kleje, które pomyślnie przejdą testy, otrzymują certyfikat DVGW i muszą być poddawane systematycznej kontroli. Wszystkie produkty Drei Bond z logo DVGW mogą być zatem stosowane do uszczelniania gwintów i zabezpieczania śrub w instalacjach gazów technicznych.



Kleje z logo NSF® zostały przetestowane przez NSF International i w ramach kategorii P1 zatwierdzone do użytku w przemyśle spożywczym dla wszystkich zastosowań, które wykluczają bezpośredni lub pośredni kontakt kleju z żywnością. NSF International wymienia wszystkie pozytywnie przetestowane produkty, certyfikaty i dostawców klejów w tak zwanej Białej Księdze™.

SPIS TREŚCI

KLEJE I SZCZELIWA ANAEROBOWE	04
KLEJE CYJANOAKRYLOWE	08
ELASTYCZNE KLEJE I SZCZELIWA	10
KLEJE UV	12
KLEJE DYSERSYJNE	14
KLEJE STRUKTURALNE	16
PRZYGOTOWANIE/ WSTĘPNA OBRÓBKA POWIERZCHNI	18
WHITE LINE	20
PISTOLETY DO KARTUSZY	22
USŁUGI/ PROTOTYPY	24
SYSTEMY DOZUJĄCE	26

KLEJE I SZCZELIWA ANAEROBOWE



KLEJE I SZCZELIWA ANAEROBOWE

Kleje i szczeliwa anaerobowe utwardzają się po wyeliminowaniu kontaktu z tlenem. Proces polimeryzacji (utwardzania kleju) jest znacznie przyspieszony na skutek działania jonów metali z powierzchni metalu. Wybór odpowiedniego kleju zależy w dużej mierze od stopu metalu, z którego wykonany jest łączony element. W przypadku klejenia powierzchni aktywnej (metalowej) z pasywną (niemetalową lub ze stopu metali pasywnych) zalecane jest użycie aktywatora.

Kleje anaerobowe wykorzystywane są w wielu branżach do zabezpieczania i uszczelniania połączeń gwintowych, pasowanych, mocowania śrub, mocowania połączeń współosiowych, cylindrycznych, uszczelniania połączeń płaskich.

Do zastosowań specjalnych z użyciem klejów UV, gdy nie ma możliwości utwardzenia kleju światłem UV polecane są kleje o podwójnym mechanizmie utwardzania: za pomocą promieni UV oraz anaerobowo. Należy wówczas zapewnić warunki utwardzania beztlenowego (kontakt z metalem i wykluczenie dostępu tlenu).



Utwardzanie (polimeryzacja) zachodzi podczas kontaktu z metalem i po odcięciu dopływu tlenu (utwardzanie anaerobowe).

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Wytrzymałość	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Szczelina max. [mm]	Właściwości specjalne	Certyfikaty
1110	uszczelniający kołnierzowy	średnia	biały	25000–96000	-55 do +150	0,5		
5520	uszczelniający kołnierzowy	wysoka	mleczny	25000–42000	-55 do +150	M56 / 0,3		
1118 rot	uszczelniający kołnierzowy	średnia	czerwony	70000–600000	-55 do +180	0,5		
1354	uszczelniający kołnierzowy	średnia	czerwony	50000–300000	-55 do +200	0,5		
5204HV	uszczelniający kołnierzowy	średnia	żółty	75000–350000	-55 do +150	M56/0,3	biała karta MSDS	
1303	środek mocujący	wysoka	zielony	120–180	-55 do +150	M12/0,10		
1385	środek mocujący	wysoka	zielony	400–600	-55 do +175	M20 / 0,15		
1385NT	środek mocujący	wysoka	zielony	3000–4000	-55 do +175	M36 / 0,15		
1390HT	środek mocujący	wysoka	zielony	4500–8000	-55 do +200	0,25		
1395	uszczelniający do gwintów	wysoka	zielony	5000–35000	-55 do +230	M56 / 0,3		
5204	uszczelniający do gwintów	średnia	żółty	20000–80000	-55 do +150	M56 / 0,3	biała karta MSDS	DVGW, NSF, WRAS
5353	uszczelniający do gwintów	wysoka	zielony	8000–24000	-55 do +150	M56 / 0,3		
5510	uszczelniający do gwintów	niska	biały	17000–70000	-55 do +150	M56 / 0,3		DVGW
1344	uszczelniający do gwintów	średnia	niebieski	450–600	-55 do +150	M20 / 0,15	biała karta MSDS	
1360	uszczelniający do gwintów	średnia	czerwony	800–1200	-55 do +150	M20 / 0,15	biała karta MSDS	

Odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

NOWY

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Wytrzymałość	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Szczelina max. [mm]	Właściwości specjalne	Certyfikaty
1375	środek mocujący do gwintów	wysoka	czerwony	5000–28000	-55 do +230	M56 / 0,3		
5300	środek mocujący do gwintów	wysoka	zielony	10–20	-55 do +150	M5 / 0,07		
5314	środek mocujący do gwintów	średnia	niebieski	1700–9000	-55 do +200	M36 / 0,25	biała karta MSDS	DVGW
5330	środek mocujący do gwintów	wysoka	zielony	2200–4000	-55 do +200	M56 / 0,3	biała karta MSDS	DVGW
1305NT	środek mocujący do gwintów	wysoka	zielony	3000–4000	-55 do +175	0,15		
6060	dual cure (AE/UV)	wysoka	bezbarwny	1200–1700	-55 do +120	0,3	podwójny mechanizm utwardzania (AE/UV)	
6066-10	dual cure (AE/UV)	wysoka	bezbarwny	25–50	-55 do +150	M5 / 0,07	podwójny mechanizm utwardzania (AE/UV)	

Odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.



KLEJE CYJANOAKRYLOWE



CYJANOAKRYLANY

Cyanoakrylany to kleje błyskawiczne (zwane też potocznie klejami sekundowymi), które charakteryzują się przede wszystkim szybkością utwardzania, zazwyczaj w ciągu kilku sekund. Mogą być stosowane do klejenia niemal wszystkich materiałów i nadają się szczególnie do małych i średnich powierzchni. Drei Bond posiada również w swojej ofercie specjalne produkty do łączenia materiałów trudnosklejalnych.



W przypadku tego typu „klejów błyskawicznych”, utwardzanie następuje w ciągu kilku sekund.

BLOOMING EFEKT W przypadku niektórych klejów cyanoakrylowych może wystąpić tzw. blooming efekt kwitnienia czyli tworzenia białego nalotu w bezpośrednim sąsiedztwie klejonej spoiny.

Za efekt kwitnienia odpowiedzialne są monomery, z których składa się klej. Monomery są lotne, szybko parują i wchodzą w reakcję polimeryzacji z wilgocią zawartą w powietrzu. Utworzone w ten sposób krótkołańcuchowe polimery (lub oligomery) nie są już lotne i wytrącają się w postaci białego nalotu w okolicy spoiny.

Istnieją specjalne kleje cyanoakrylowe, sformułowane na bazie mniej lotnych monomerów, przez co zmniejszony jest efekt powstawania białych wykwitów. Szukaj ich w poniższej tabeli z adnotacją „brak białego nalotu”.



PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Główny składnik	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Szczelina max. [µm]	Właściwości specjalne	Certyfikaty
4025	cyanoakrylan etylowy	bezbarwny	350–450	-50 do +80	10–150		
4027	cyanoakrylan etylowy	bezbarwny	1200–2000	-50 do +80	10–200	możliwość adiustacji dzięki wolniejszemu utwardzaniu	
4032	cyanoakrylan etylowy	bezbarwny	5–10	-50 do +80	10–40		
4034	cyanoakrylan etylowy	bezbarwny	20–40	-50 do +80	10–100		
4041	cyanoakrylan etylowy	bezbarwny	5–10	-50 do +80	10–40		
4043S	cyanoakrylan etylowy (mod.)	bezbarwny	80–150	-50 do +120	10–150		NSF
4047	cyanoakrylan etylowy (mod.)	bezbarwny	żel	-50 do +120	10–300	żel	NSF
4065	alkoksyetyl	bezbarwny	3–10	-50 do +80	10–30	do impregnacji wydruków 3D, brak wykwitów, "biała" karta MSDS	
4061	alkoksyetyl	bezbarwny	10–20	-50 do +80	10–40	brak wykwitów, "biała" karta MSDS	
4067	alkoksyetyl	bezbarwny	1000–1500	-50 do +80	10–200	brak wykwitów, "biała" karta MSDS	
4084	cyanoakrylan etylowy	czarny	2000–4000	-55 do +140	1–200	uelastyczniony	

odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

ELASTYCZNE KLEJE I SZCZELIWA



ELASTYCZNE KLEJE I SZCZELIWA

Elastyczne kleje i szczeliwa firmy Drei Bond polecane są szczególnie do zastosowań, w których najważniejsza jest nośność dynamiczna klejonego połączenia. Elastyczna spoina umożliwia kompensację odkształceń pomiędzy klejonymi powierzchniami, zniesienie naprężeń, zapobiegając w ten sposób zmęczeniu materiału i ewentualnym nieszczelnościom.

Elastyczne kleje i szczeliwa Drei Bond znajdują szereg różnorodnych zastosowań np. do uszczelniania powierzchni płaskich i kołnierzowych w silnikach i skrzyniach biegów.



SILIKONY Posiadają dobrą odporność na działanie wysokich temperatur do +200 °C, dobrą elastyczność i odporność chemiczną na większość mediów przemysłowych.

200 °C



MS-POLIMERY Posiadają wysoką wytrzymałość na rozciąganie, wydłużenie przy zerwaniu, przy jednocześnie niskim stopniu zagrożenia dla człowieka i środowiska (biała karta charakterystyki). Ponadto charakteryzują się dobrą odpornością chemiczną, a pod względem odporności na oleje – przewyższają inne szczeliwa.



SZCZELIWA ZAWIERAJĄCE ROZPUSZCZALNIKI Wyróżniają się elastycznością (wysoka wartość wydłużenia przy zerwaniu) oraz dobrą odpornością chemiczną. Dzięki wysokiej zawartości rozpuszczalników niepolarnych wykazują wyjątkową tolerancję na oleiste (niepolarne) zanieczyszczenia powierzchni.



PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Czas tworzenia naskórka [min]	Wytrzymałość na rozciąganie [MPa]	Wydłużenie przy zerwaniu [%]	Właściwości specjalne
1209	silikon, neutralny (oksymowy)	bezbarwny	pasta	-55 do +200	10–15	4,1	300	
9115	PU	czarny, biały lub szary	pasta	-40 do +90	45	1,4	450	
9120	MS-Polimer	czarny, biały lub szary	pasta, łatwa aplikacja	-40 do +90	20	1,9	300	"biała" karta MSDS
9130	PU	czarny, biały lub szary	pasta	-40 do +120	45	2,9	800	"biała" karta MSDS
9125	MS-Polimer	czarny/ szary/biały	pasta, łatwa aplikacja	-60 do +80	25	2,8	500	"biała" karta MSDS
9125 2K	MS-Polimer (10:1)	czarny, biały lub szary	pasta stabilna, łatwa aplikacja	-60 do +90	20 40 60	2,6	450	
9150	MS-Polimer	bezbarwny	pasta	-40 do +90	10	3,0	300	"biała" karta MSDS
9160	MS-Polimer	czarny lub biały	pasta, łatwa aplikacja	-40 do +120	10	3,2	400	"biała" karta MSDS doskonała odporność na olej
9160 2K	MS-Polimer (10:1)	czarny, biały	pasta stabilna, łatwa aplikacja	-40 do +120	10 16 28	2,8	350	doskonała odporność na olej
1104T	uszczelniacz rozpuszczalnikowy	szary	40000–80000	-50 do +130	8	2–4	450–650	tiksotropowy
1108	uszcz. trwale plastyczny	niebieski	>1 mln.	-55 do +120	-	-	-	"biała" karta MSDS

➤ Odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

➤ **Uwaga:** utwardzanie w zależności od klejonego materiału, temperatury, wilgotności powietrza, szczeliny; średnio 3 mm przez pierwszy dzień, wolniej w kolejnych dniach.

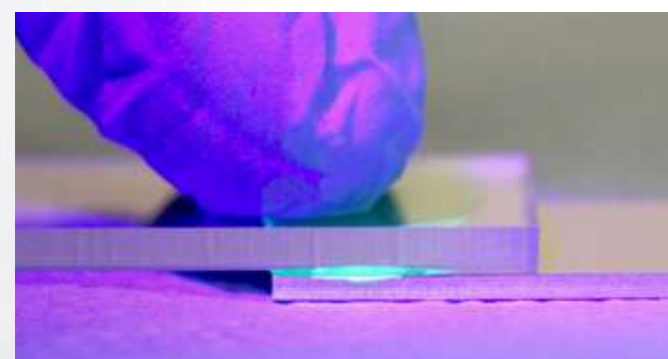
KLEJE UV



KLEJE UTWARDZANE PROMIENIAMI UV

Kleje utwardzają się pod wpływem działania promieniowania UV o odpowiedniej długości fali w ciągu kilku sekund. Umożliwia to skrócenie cyklu produkcyjnego, uproszczoną kontrolę jakości oraz obniżenie kosztów procesu produkcji.

Firma Drei Bond oferuje bogate portfolio klejów UV dla wielu różnorodnych aplikacji, gdzie istotna jest przejrzystość spoiny. Decydującym warunkiem użycia klejów UV (za wyjątkiem klejów UV na bazie żywicy epoksydowej) jest przepuszczalność promieni UV o odpowiedniej długości fali przez przynajmniej jeden z łączonych elementów.



AKRYLANY Po utwardzeniu uzyskują wysoką wytrzymałość. W portfolio Drei Bond znajdują się kleje na bazie akrylanów o różnej lepkości, co daje możliwość wyboru kleju odpowiedniego do warunków aplikacji.

EPOKSYDY Szczególną cechą klejów na bazie żywic epoksydowych jest możliwość utwardzania bez udziału promieniowania UV. Pomimo nieco wydłużonego czasu polimeryzacji, połączenia uzyskują również wysoką wytrzymałość, porównywalną z klejami na bazie akrylanów.

SILIKONY Jeśli do aplikacji wymagany jest elastyczny materiał uszczelniający, który ma być szybko i dokładnie utwardzony, można zastosować silikony utwardzane promieniami UV firmy Drei Bond. Podczas utwardzania nie powstają żadne produkty rozszczepienia, nie ma więc ryzyka zniszczenia materiału lub tworzenia się pęcherzy.

KLEJE O PODWÓJNYM MECHANIZMIE UTWARDZANIA (UV/AE) Kleje utwardzane są zarówno promieniami UV jak i anaerobowo. Utwardzanie anaerobowe (kontakt z metalem i brak dostępu tlenu) może zachodzić w obszarach spoiny gdzie nie dociera promieniowanie UV, np. wewnątrz spoiny; podczas gdy obszary zewnętrzne spoiny utwardzane są promieniami UV.

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Właściwości specjalne
6020	akrylan UV	bezbarwny	2200–2900	-55 do +120	
6022	akrylan UV	bezbarwny	5500–7500	-55 do +120	
6023	akrylan UV	bezbarwny	50–100	-55 do +120	
6035	uretan-akrylan UV	bezbarwny	5000–8000	-55 do +120	odporny na wodę
6046	akrylan UV	bezbarwny	7000 lub 36000	-40 do +130	
6063	akrylan UV	bezbarwny	200–300	-55 do +120	specjalnie przydatny do PC, PVC, ABS, etc.
6065	akrylan UV	bezbarwny	żel	-55 do +120	uelastyczniony
6065L	akrylan UV	bezbarwny	150–200	-55 do +120	uelastyczniony
6099	akrylan UV	bezbarwny	żel	-55 do +120	
6288	2K uv-epoxy	bezbarwny transparentny do białawego	4000–5500	-55 do +180	mechanizm utwardzania UV-LED
6080	UV-epoxy	bezbarwny do białawego	300	-55 do +120	możliwe utwardzenie w miejscach zacienionych
6090	UV-epoxy	bezbarwny do białawego	4000	-55 do +120	możliwe utwardzenie w miejscach zacienionych
2054	dual cure (AE/UV)	niebieski	25000–50000	-55 do +150	podwójny mechanizm utwardzania (AE/UV)
6060	dual cure (AE/UV)	bezbarwny	1200–1700	-55 do +120	podwójny mechanizm utwardzania (AE/UV)
6066-10	dual cure (AE/UV)	bezbarwny	25–50	-55 do +150	podwójny mechanizm utwardzania (AE/UV)

Odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

▷ **Uwaga:** Polecamy promienniki UV; 100 mW / cm²; długość fali 365–420 nm.

KLEJE DYSPERSYJNE



PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Wytrzymałość na ścinanie [MPa]	Własności specjalne
9027	dyspersja wodna żywic syntetycznych	biały	240–2600			
9042	żywica syntetyczna	bezbarwny	50–100			do folii z miękkiego PVC
9175	polichloropren	brązowy	450	-20 do +130		

Odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

KLEJE DYSPERSYJNE

BEZROZPUSZCZALNIKOWE KLEJE DYSPERSYJNE

Do produkcji wagonów, przyczep kempingowych i pojazdów kempingowych.

Do klejenia okładzin podłogowych, izolacji cieplnej i dźwiękowej, laminatów dekoracyjnych ze sobą oraz z drewnem, blachą, elementami z poliuretanu i tworzyw sztucznych wzmocnianych włóknem szklanym oraz z powierzchniami lakierowanymi. Uniwersalny klej do różnych zastosowań.

KLEJE POLIPROPYLENOWE Do uniwersalnego klejenia kontaktowego przy budowie pojazdów. Do klejenia okładzin ściennych, podłogowych oraz dekoracyjnych płyt warstwowych z tworzyw sztucznych do drewna (płyta wiórowa i sklejkowa), profili PVC i profili gumowych.



KLEJE STRUKTURALNE



KLEJE STRUKTURALNE

Kleje strukturalne firmy Drei Bond polecane są szczególnie do zastosowań, w których najważniejsza jest wysoka wytrzymałość połączenia pozwalająca na przenoszenie dużych sił pomiędzy elementami konstrukcji przy jednoczesnym pochłanianiu obciążeń udarowych i wibracyjnych. Klejenie strukturalne zastępuje często konwencjonalne połączenia mechaniczne, a tym samym oferuje możliwość redukcji kosztów dzięki uproszczonemu procesowi produkcyjnemu.

Kleje strukturalne Drei Bond, ze względu na swoje właściwości, gwarantują wysokowytrzymałe połączenia różnych materiałów i znalazły zastosowanie np. przy budowie nadwozi skrzyniowych i kontenerów pojazdów dostawczych, klejenia magnesów, klejenia kompozytów wzmocnianych włóknami.



1K-ŻYWICE EPOKSYDOWE W klejach jednokomponentowych baza i utwardzacz są już zmieszane ze sobą w odpowiedniej proporcji. Kleje posiadają tę zaletę, że utwardzają się tylko pod wpływem temperatury. Umożliwia to optymalizację etapów produkcji, uproszczenie aplikacji, zarówno ręcznej jak i automatycznej.

2K-ŻYWICE EPOKSYDOWE W przypadku klejów dwukomponentowych utwardzacz (zazwyczaj amina) dodawany jest do żywicy podczas aplikacji za pomocą specjalnego mieszalnika, co rozpoczyna proces utwardzania. Produkty Drei Bond 2K są dostarczane w łatwych w użyciu, podwójnych kartuszach, a proporcje mieszania składników są już wstępnie precyzyjnie ustawione. Po zmieszaniu składników kleju zaleca się jego użycie przed upływem podanego czasu pot life.

2K-MMA Kleje dwuskładnikowe na bazie metakrylanu metylu polecane są szczególnie do aplikacji wymagających wysokiej wytrzymałości połączenia przy jednoczesnej jego odkształcalności. Jest to szczególnie ważne w przypadku, gdy klejone są elementy o różnej elastyczności lub różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej mające później pracować w szerokim zakresie temperatur.

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Kolor	Lepkość [Pas]	Zakres temperatur [°C]	Pot Life [min]	Wytrzymałość ręczna [min]*	Pełne utwardzenie [h]	Właściwości specjalne
7568-1	1K żywica epoksydowa	kremowy	100–200	-40 do +180			25 min (135°C)	
7601	1K żywica epoksydowa	czarny	1–3	-40 do +180			40 min (120°C)	samopoziomujący
7608	1K żywica epoksydowa	czarny	250–500	-40 do +180			75 min (130°C)	
8121	2K żywica epoksydowa (mod.)	szary	pasta tiksotropowa	-40 do +120	10–15	50–90	72	uelastyczniony
8429	2K żywica epoksydowa	czarny	50–80	-40 do +120	150–200	360–540	72	Optymalny dla materiałów kompozytowe
8436	2K żywica epoksydowa	ciemnoszary	75–150	-40 do +120	50–80		72–96	
8544	2K żywica epoksydowa	bezbarwny	12–24	-40 do +80	10–20	40–60**	24	
8142	2K żywica epoksydowa	bezbarwny	12–30	-40 do +80	3–8	20–30**	24	
8451	2K żywica epoksydowa	białawy	5–25	-40 do +200	150	480**	168	odporny na podwyższone temp.
8552	2K żywica epoksydowa	kremowy/czarny	100–150	-40 do +120	10	60**	48	
8600	2K metakrylan metylu	kremowy	20–75	-40 do +120	8	18	24	
8602	2K metakrylan metylu	bursztynowy	1–7	-40 do +120	2	8	24	
8604	2K metakrylan metylu	bezbarwny	40–60	-40 do +120	1	8	24	
8610	2K metakrylan metylu	kremowy	20–70	-40 do +120	20	35	24	
8620	2K metakrylan metylu	czarny	5–11	-40 do +120	2–4	10–15	24	
8662	2K metakrylan metylu	bursztynowy	3–6	-40 do +120	4–7	10–12	24–48	niskozapachowy
8680	2K metakrylan metylu	biały	25–35	-40 do +120	8	15	24	
4261	2K ester metakrylowy	bezbarwny	15–30	-40 do +80	5–8	12–15	36–48	polyolefin bonder: przydatny do klejenia PE, PP, HDPE etc.

ODPOWIEDNIE PISTOLETY DO KARTUSZY MOŻNA ZNALEŹĆ NA STRONIE 23.

* osiągnięcie wartości 0,1 N/mm² wytrzymałości na ścinanie rozciąganiu
 ** wytrzymałość funkcjonalna = ok. 60% wytrzymałości końcowej

PRZYGOTOWANIE / WSTĘPNA OBRÓBKA POWIERZCHNI

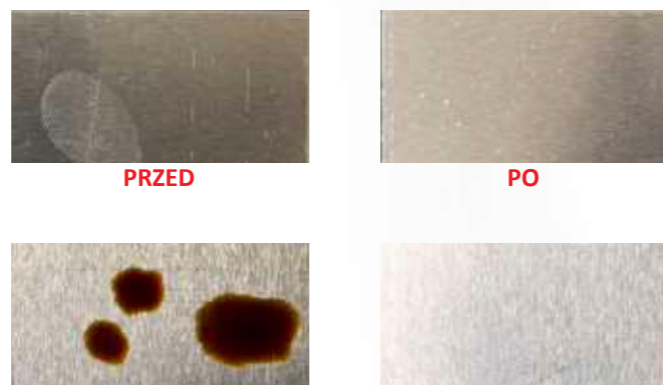


PRZYGOTOWANIE / WSTĘPNA OBRÓBKA POWIERZCHNI

CLEANER Dla każdej aplikacji, czyste, odtłuszczone i suche powierzchnie łączonych elementów są warunkiem koniecznym do uzyskania wystarczająco wysokiej adhezji (przyczepności powierzchniowej). Produkty czyszczące Dreibond bardzo skutecznie usuwają smar, olej i inne zanieczyszczenia z powierzchni metalowych i niemetaloowych. Dreibond Super Cleaner może być stosowany do usuwania utwardzonych pozostałości klejów i szczeliw.

PRIMER W przypadku podłoży trudnosklejalnych (np. PP, PE, itp.), można zastosować przed nałożeniem kleju specjalne primery, działające jako łącznik pomiędzy materiałem a klejem. Primery poprawiają adhezję kleju do podłoża, a w konsekwencji gwarantują stabilne połączenie.

AKTYWATORY Aktywatory gwarantują szybkie i skuteczne utwardzenie kleju, szczególnie w przypadku klejenia w niskich temperaturach lub klejenia materiałów pasywnych klejami anaerobowymi. Aktywator наносzony jest bezpośrednio na powierzchnię pasywną i może być nałożony na wiele godzin przed aplikacją kleju.



Przykład zabrudzeń, wpływających niekorzystnie na jakość połączenia.

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Kolor	Rozpuszczalnik (tak/nie)	Czs odparowania [s]	Czas aktywacji [h]	Przyspieszenie utwardzania [s]
Cleaner 3200	cleaner ogólnego zastosowania	bezbarwny	tak	-	-	-
Cleaner Plastic	cleaner specjalny do tworzyw szt.	bezbarwny	tak	-	-	-
Super Cleaner	cleaner specjalny	mleczny	tak	300-600	-	-
Active Cleaner	cleaner na bazie wodnej	bezbarwny	tak	-	-	-
4007	primer do cyjanoakrylanów	bezbarwny	tak	5-10	1	-
4008	akcelerator do CA	bezbarwny	tak	-	12	-
4015	primer do MS polimerów	bezbarwny	tak	10	24	-
4011	aktywator do klejów AN	zielony	tak	5-10	24	20-120
5900	aktywator do klejów AN	zielony	nie	-	24	30-180
5930	aktywator do klejów AN	bezbarwny	nie	-	24	240-420

NO
WY

WHITE LINE



WHITE LINE – CO TO JEST?

Czy szczeliwa i kleje mogą być „zielone”, „ekologiczne”? Innymi słowy, oparte na surowcach odnawialnych lub łatwo biodegradowalne? Chociaż tendencja rozwoju działań proekologicznych ma charakter globalny, nie odzwierciedla ona rzeczywistości, zwłaszcza, jeśli chodzi o branżę chemiczną klejów i szczeliw. Drei Bond z zasady odrzuca wprowadzające w błąd opakowania, oznakowania i nieprzejrzysty marketing. Jednak zapotrzebowanie na niezawodne, wysokiej jakości kleje i szczeliwa o jednocześnie mniejszym zagrożeniu dla zdrowia i środowiska skłoniło konstruktorów Drei Bond do działania.

Drei Bond rozszerza swój asortyment produktów o nową linię WHITE LINE. Nowa linia obejmuje prawie wszystkie rodzaje klejów, uszczelniaczy oraz środków czyszczących. Nie są one wprawdzie „zielone” w sensie biodegradowalności, ale są „białe” czyli nie sklasyfikowane jako niebezpieczne dla człowieka i środowiska. Kleje i szczeliwa WHITE LINE mogą w istotny sposób przyczynić się do uproszczenia procesów produkcyjnych i poprawy bezpieczeństwa pracy.

- „Biała” karta charakterystyki
- Towar bezpieczny w transporcie
- Niskie zagrożenie dla zdrowia i środowiska
- Produkty przyjazne użytkownikowi

DREI BOND
WHITE LINE

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

Nazwa	Opis	Kolor	Lepkość [mPas]	Zakres temperatur [°C]	Właściwości specjalne	Certyfikaty
▶ KLEJE ANAEROBOWE						
5204HV	uszczelniający kołnierzykowy	żółty	75000–350000	-55 do +150	„biała” karta charakterystyki	
5204	uszczelniający do gwintów	żółty	20000–80000	-55 to +150	„biała” karta charakterystyki	DVGW, NSF, WRAS
1344	uszczelniający do gwintów	niebieski	450–600	-55 to +150	„biała” karta charakterystyki	
1360	uszczelniający do gwintów	czerwony	800–1200	-55 to +150	„biała” karta charakterystyki	
5314	środek mocujący do gwintów	niebieski	1700–9000	-55 to +200	„biała” karta charakterystyki	DVGW
5330	środek mocujący do gwintów	zielony	2200–4000	-55 to +200	„biała” karta charakterystyki	DVGW

odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

▶ KLEJE CYJANOAKRYLOWE (BŁYSKAWICZNE)						
4065	cyjanoakrylan etylowy	bezbarwny	3–10	-50 do +80	do impregnacji wydruków 3D, brak wykwitów, „biała” karta MSDS	
4061	cyjanoakrylan etylowy	bezbarwny	10–20	-50 do +80	brak wykwitów, „biała” karta MSDS	
4067	cyjanoakrylan etylowy	bezbarwny	1000–1500	-50 do +80	brak wykwitów, „biała” karta MSDS	

odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

▶ KLEJE I USZCZELNIACZE ELASTYCZNE (PRODUKTY NA BAZIE SILIKONU I MS POLIMERU)						
9120	MS-Polimer	czarny/biały/szary	pasta, łatwy do natrysku	-40 to +90		
9125	MS-Polimer	czarny/szary/biały	pasta, łatwa aplikacja	-60 do +80	„biała” karta MSDS	
9160	MS-Polimer	czarny, biały	pasta, łatwy do natrysku	-40 to +120	doskonała odporność na olej	
9165	MS-Polimer	czarny	pasta	-40 to +90	zawiera rozpuszczalnik, lekko tixotropowy	
1108	uszczelniający trwale plastyczny	niebieski	>1 milion	-55 to +120		

odpowiednie pistolety do kartuszy można znaleźć na stronie 23.

▶ ZMYWACZ						
Active Cleaner	cleaner na bazie wodnej	bezbarwny	-	-	„biała” karta charakterystyki	

Uwaga: Szczegółowe informacje o produktach zawarte są w odpowiednich rozdziałach katalogu. Szukaj ich z adnotacją „biała karta charakterystyki”.

PISTOLETY DO KARTUSZY



PISTOLETY DO KARTUSZY

Dzięki pistoletom do kartuszy, zaprojektowanym specjalnie do zastosowań przemysłowych, gwarantujemy precyzyjne i wydajne dozowanie klejów, szczeliw DREI BOND i innych materiałów. Dozowniki pistoletowe zapewniają osiągnięcie profesjonalnych rezultatów podczas aplikacji produktu.

Napęd

Ręczny

Akumulator

Pneumatyczny

Posiadamy odpowiedni sprzęt spełniający określone wymagania procesu technologicznego: pistolety ręczne, akumulatorowe bezprzewodowe lub pistolety na sprężone powietrze.

Wszystkie typy pistoletów charakteryzują się pierwszorzędą jakością, wytrzymałością i łatwością obsługi. Są ergonomicznie zaprojektowane i umożliwiają precyzyjne dozowanie materiału w celu osiągnięcia doskonałych rezultatów. A Ty pracujesz wydajnie, oszczędzasz czas i minimalizujesz ilość odpadów.

Nie masz pewności, który pistolet jest dla Ciebie odpowiedni? Z przyjemnością pomożemy Ci znaleźć odpowiednią opcję. Istnieje możliwość zakupu pistoletów na próbę, w celu sprawdzenia ich przydatności lub bezpłatnego wypożyczenia ich na okres do czterech tygodni.

PRZEGLĄD PRODUKTÓW

	Numer artykułu	Opis	Oznaczenie	Waga [g]	Nadaje się do pojemników [ml]
	104766	Pistolet do kartuszy 1K, 300 ml, manualny, 25:1	H245M/500	800	300 ml
	104767	Pistolet do kartuszy 1K, 300 ml, manualny, 18:1	CG-HP20 18	770	300 ml
	104768	Pistolet do kartuszy 1K, 300 ml, sprężone powietrze 6,8 bar	AirFlow™ 1 pistolet do kartuszy 310	790	300 ml
	104770	Pistolet do kartuszy 1K, 300 ml, akumulator 18V	ElectraFlow™ Plus pistolet do kartuszy 310	2.380	300 ml
	103371	Pistolet do kartuszy 2K, 50 ml, manualny	MR 50 przemysł 1:1/2:1	240	50 ml (1:1, 2:1)
	103372	Pistolet do kartuszy 2K, 50 ml, sprężone powietrze 3,4 bar	CBA 50 seria 2 przemysł 1:1/2:1	750	50 ml (1:1, 2:1)
	104734	Pistolet do kartuszy 2K, 400 ml, sprężone powietrze 6,8 bar	DP2X 400-01-50-01	2.700	400 ml (1:1, 2:1)
	104733	Pistolet do kartuszy 2K, 400 ml, akumulator 18V	ElectraFlow™ Dual Ultra VBE 400	3.800	400 ml (1:1, 2:1), 490 ml (10:1)
	104772	Zapasowy akumulator do pistoletu do kartuszy 1K, 300 ml, akumulator 18V oraz do pistoletu do kartuszy 2K, 400 ml, akumulator 18V	COX Bosch akumulator 18V 2, 0AH	-	-
	104785	Ładowarka	Ładowarka 18V dla serii Electraflow; Bosch, EU	-	-

USŁUGI / PROTOTYPY



USŁUGI DREI BOND

Co oferujemy?

Zatrudniamy wielu specjalistów z dziedziny chemii, techniki użytkowej i technologii procesów. Stale się szkolimy, aby wnieść do firmy nową wiedzę. Ponadto dysponujemy bardzo dobrze wyposażonym centrum technicznym, w którym możemy zaoferować naszym Klientom przeprowadzenie prób i testów, począwszy od prób klejenia, przez próby starzenia, aż po w pełni zautomatyzowane klejenie prototypów i małych serii przedprodukcyjnych. Nazywamy to wartością dodaną DREI BOND!

- Rozwój klejów**
Inżynieria, walidacja, testowanie, rozwój i modyfikacja.
- Projektowanie złącza klejowego**
Projektujemy wspólnie z Państwem perfekcyjną geometrię ścieżki kleju wraz ze sposobem jej nanoszenia.
- Ręczne lub w pełni zautomatyzowane nakładanie kleju**
- Szkolenia z zakresu klejów i aplikacji**
Samodzielnie lub we współpracy z Instytutem IFAM prowadzimy szkolenia dla osób zajmujących się zawodowo tematyką klejów i technologią klejenia.
- Klejenie prototypów i serii przedprodukcyjnych.**
Nasze centrum techniczne umożliwia symulację warunków Państwa procesu technologicznego i przeprowadzenie prób na serii przedprodukcyjnej.
- Nasze Know-how**
Dzięki ponad 40-letniemu doświadczeniu w branży klejów i systemów dozujących posiadamy niezbędną wiedzę, aby profesjonalnie towarzyszyć Państwu w przyszłych aplikacjach.

MAŁE SERIE PRZEDPRODUKCYJNE / PROTOTYPY

Dajemy Państwu możliwość realizacji prototypów i serii przedprodukcyjnych bez inwestowania w kosztowny park maszynowy, w sposób uwzględniający warunki zaplanowanego procesu technologicznego. Skontaktuj się z nami, aby otrzymać indywidualną ofertę.



Przygotowanie powierzchni



Składowanie



Aplikacja klejów i szczeliw
(ręczna / sterowana numerycznie)



Testy starzeniowe –
badania i ocena



Łączenie elementów



Kontrola jakości



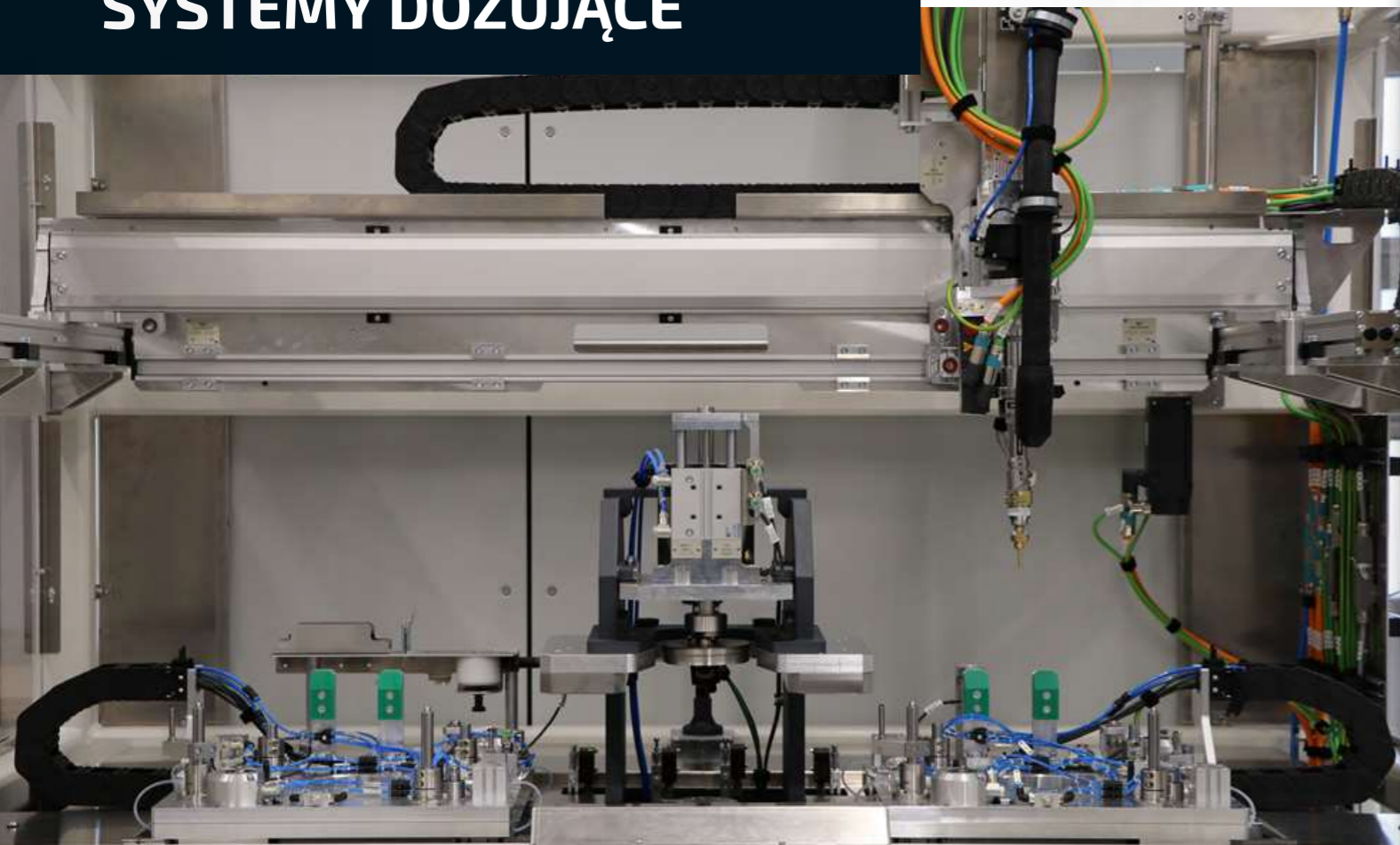
Mocowanie



Szkolenia



SYSTEMY DOZUJĄCE



SYSTEMY DOZUJĄCE DREI BOND

Połączenia klejowe są obecnie coraz częściej stosowane w wielu obszarach naszego codziennego życia. Stały się niezastąpione w silnikach, skrzyniach biegów, akumulatorach czy elektronice. Towarzyszy temu duże zapotrzebowanie na nowoczesne, wysokowydajne rozwiązania w zakresie dozowania produktu. Drei Bond oferuje szeroką gamę innowacyjnych urządzeń i systemów dozujących, dostosowanych do różnorodnych zastosowań i indywidualnych potrzeb Klientów.

Od kilkudziesięciu lat jesteśmy dostawcą dla przemysłu motoryzacyjnego. Systemy dozujące Drei Bond spełniają najwyższe wymagania w zakresie funkcjonalności i bezpieczeństwa procesu. Nasi Klienci mogą wybierać spośród rozwiązań do smarowania, olejowania czy precyzyjnego nanoszenia klejów i szczeliw. Automatyczne napełnianie olejem lub innymi mediami, inteligentne monitorowanie procesu i kontrola jakości, jak również automatyzacja podawania i odbierania obrabianych elementów uzupełniają portfolio.

Drei Bond jako jednoczesny producent klejów i szczeliw jak również specjalnych urządzeń do dozowania, gwarantuje naszym Klientom doskonałe i kompleksowe rozwiązania.



CNC-Compact z uchwytem na kartusz.
Stanowisko do aplikacji szczeliwa w skrzyni biegów.

PRZEGLĄD SYSTEMÓW DOZUJACYCH

Od kompaktowych dozowników manualnych, poprzez komponenty dozujące do integracji z obecnym w zakładzie systemem, aż po w pełni zautomatyzowane stacje inline – dla każdego wyzwania znajdziemy odpowiednie rozwiązanie. Możliwe jest również zaprojektowanie i wykonanie specjalnych systemów z dodatkowymi funkcjami, takimi jak wstępna obróbka powierzchni, funkcje wciskania i wiele innych.



URZĄDZENIA DOZUJĄCE

Gwarantujemy rozwiązania dla różnorodnych projektów w zakresie dozowania. Począwszy od w pełni zautomatyzowanych stacji inline, poprzez półautomatyczne stanowiska produkcyjne z ręcznym załadunkiem i rozładunkiem, aż po małe ręczne urządzenia dozujące.



KOMPONENTY

Bogata oferta komponentów uwzględnia wymagania i warunki dozowania różnorodnych mediów gwarantując ciągłość i niezawodność procesu.



URZĄDZENIA SPECJALNE

Ciekawym wyzwaniem są dla nas nowe, nietypowe projekty. Aby sprostać specyficznym wymaganiom klienta, wspólnie z nim szukujemy, opracowujemy i wdrażamy nowe rozwiązania.



SYSTEMY DOZUJĄCE

Dzięki dostępnym systemom dozowania jesteśmy idealnym partnerem w projektach wymagających płynnej integracji stanowisk w obrębie rozbudowanych, w pełni zautomatyzowanych linii produkcyjnych np. silników, skrzyń biegów lub akumulatorów.

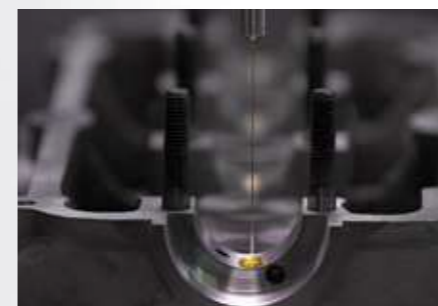


STEROWANIE I KONTROLA PROCESU

Oferujemy sterowanie i monitoring procesów w oparciu o sprzęt firmy Siemens i/lub B&R. Dzięki naszemu wewnętrznemu działowi programowania, wdrażamy rozwiązania szybko i celowo, z uwzględnieniem wymagań klienta i specyfikacji procesu.



Ponad 45 lat doświadczenia w zakresie technik dozowania gwarantujących niezawodny proces produkcyjny





DREI BOND

KONTAKT

Drei Bond Polska Sp. z o.o.
ul. Bagrowa 1
39-733 Kraków

dreibond.com.pl
biuro@dreibond.com.pl
+48 12 653 25 95

Ważne:

Wszystkie powyższe informacje reprezentują nasze wartości empiryczne i nie powinny być zawarte w specyfikacjach. Przed użyciem naszych produktów prosimy o samodzielne sprawdzenie, czy nadają się one do zamierzonego zastosowania. Podczas użycia należy przestrzegać wszystkich przepisów bezpieczeństwa i BHP. Wszelkie pytania dotyczące rękojmi i odpowiedzialności za nasze produkty regulują postanowienia umowy sprzedaży, chyba że przepisy ustawowe stanowią inaczej.

Z zastrzeżeniem zmian technicznych i błędów drukarskich.
© Drei Bond GmbH 2024. Wszelkie prawa zastrzeżone. Stan: 03/2024.