

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/impregnacja-nieszczelnych-odlewow-multibond-5130-250g-zielony-p-946.html>

## Impregnacja nieszczelnych odlewów MULTIBOND-5130 - 250g - zielony

Cena brutto	<b>270,60 zł</b>
Cena netto	<b>220,00 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Numer katalogowy	<b>MB5130250</b>
Kod EAN	<b>5904257495112</b>
Producent	<b>MULTIBOND</b>
Opakowanie	<b>250g</b>

### Opis produktu

#### Co to jest impregnacja nieszczelnych odlewów?

Impregnacja nieszczelnych odlewów to proces polegający na uszczelnieniu mikroporów i pęknięć w metalowych odlewach, które mogą powodować wycieki płynów i gazów. Jest to szczególnie ważne w przemyśle maszynowym, motoryzacyjnym oraz w produkcji elementów hydraulicznych i pneumatycznych.

#### Dlaczego impregnacja odlewów jest niezbędna?

Podczas produkcji metalowych elementów metodą odlewania mogą powstawać mikropory i niewidoczne gołym okiem szczeliny. W dłuższej perspektywie prowadzi to do:

- Przecieków płynów roboczych,
- Korozji wewnętrznej i osłabienia struktury metalu,
- Obniżenia wytrzymałości mechanicznej odlewów,
- Nieprawidłowego działania układów hydraulicznych i pneumatycznych.

#### Rozwiązanie: Anaerobowy klej impregacyjny MULTIBOND-5130

**MULTIBOND-5130** to jednoskładnikowy klej anaerobowy przeznaczony do zabezpieczania gwintów oraz impregnacji powierzchni metalowych. Dzięki niskiej lepkości (kapilarnej) skutecznie wnika w mikroszczeliny i zamyka pory, tworząc szczelne oraz trwałe połączenia.

#### Kluczowe zalety stosowania MULTIBOND-5130:

- Wysoka odporność na oleje, wodę, gazy oraz wiele substancji chemicznych,
- Zapewnia 100% zabezpieczenie przed korozją,
- Elastyczna spoina odporna na uderzenia i drgania,
- Możliwość stosowania na skręcone elementy (np. łożyska regulacyjne),
- Utwardza się w kontakcie z metalem przy braku dostępu powietrza,
- Odporność temperaturowa od -55°C do +150°C.

#### Jak przebiega proces impregnacji nieszczelnych odlewów z MULTIBOND-5130?

1. **Przygotowanie powierzchni** - Metalowe elementy należy oczyścić z tłuszczu i zabrudzeń. Najlepiej użyć do tego zmywacza [MULTIBOND-61](#).
2. **Nałożenie kleju** - MULTIBOND-5130 наносimy na mikropory i szczeliny, pozwalając mu swobodnie wnikać w strukturę metalu.
3. **Utwardzanie** - Proces polimeryzacji zachodzi po odcięciu dopływu tlenu w kontakcie z metalem. Wstępne utwardzenie następuje po 10-15 minutach, pełna wytrzymałość po 12-24 godzinach.

## Zastosowanie MULTIBOND-5130 w przemyśle

Produkt ten znajduje zastosowanie w:

- Przemysłowych odlewach aluminiowych i żeliwowych,
- Naprawie i regeneracji podzespołów maszyn,
- Uszczelnianiu zbiorników i obudów hydraulicznych,
- Produkcji elementów motoryzacyjnych i lotniczych,
- Mechanice precyzyjnej.

## Podsumowanie

Impregnacja nieszczelnych odlewów z użyciem **MULTIBOND-5130** to niezawodna metoda uszczelniania mikroporów, gwarantująca trwałość i odporność mechaniczną elementów metalowych. Produkt ten jest niezwykle skuteczny, co potwierdzają jego liczne zastosowania przemysłowe. Wybierz MULTIBOND-5130 i zapewnij maksymalną szczelność swoich odlewów!

Baza: **ester dimetakrylowy**

Postać: **kapilarny płyn**

Kolor: **zielony przezroczysty**

Czas wiązania: **stal zwykła, mosiądz: 10-15 min; stal ocynkowana: 40-60 min**

Wytrzymałość termiczna: **-55 +150 C**

Wytrzymałość na ścinanie: **10-14N/mm<sup>2</sup>**

Lepkość: **10-15 mPa.s**

Gęstość: **1,1 g/ml**

## Wskazówki praktyczne

Instrukcja klejenia klejem anaerobowym:

1. Przygotowanie powierzchni:

Najpierw należy dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie, które mają być sklejone. Usuń wszelkie zanieczyszczenia, kurz czy tłuszcz, aby zapewnić lepszą przyczepność kleju.

2. Aplikacja kleju:

Następnie nałóż kilka kropel kleju anaerobowego bezpośrednio na jedną z powierzchni do połączenia. Niektóre produkty są wyposażone w aplikator, który ułatwia równomierne rozprowadzenie kleju.

3. Łączenie elementów:

Po nałożeniu kleju, połącz elementy ruchem obrotowym, aby klej równomiernie rozprowadził się po łączonych powierzchniach. Upewnij się, że nie zanurzasz elementów w kleju.

4. Utrwalanie połączenia:

Klej anaerobowy zaczyna utwardzać się, gdy zostanie odcięty dostęp do tlenu, co ma miejsce po złączeniu elementów. Metal działa jako katalizator, przyspieszając reakcję chemiczną.

5. Czas utwardzania:

Pełne utwardzenie kleju może nastąpić w ciągu kilku minut do kilku godzin, w zależności od rodzaju kleju i warunków aplikacji. Pamiętaj, że kleje anaerobowe są szczególnie skuteczne przy łączeniu metalowych elementów, takich jak śruby, nakrętki czy gwinty, i zapewniają trwałe połączenia odporne na wibracje i obciążenia.