

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/impregnacja-nieszczelnych-odlewow-multibond-5130-p-161.html>

MULTIBOND-5130 - 50g - Impregnacja nieszczelnych odlewów

Cena brutto	64,58 zł
Cena netto	52,50 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5130050
Kod EAN	5904257495105
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	50g

Opis produktu

MULTIBOND-5130 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o utrudnionym demontażu, do zabezpieczania gwintów małej wielkości przed samoczynnym luzowaniem się i odkręcaniem, przeciekami i korozją jak również, dzięki swojej bardzo niskiej (kapilarnej) lepkości, do impregnacji powierzchniowej metali. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami (w gwincie). Jest szczególnie przydatny tam gdzie występują duże obciążenia przy minimalnych wymiarach gwintów oraz przy likwidacji przecieków w mikroporach metalowych podzespołach maszyn a także w złączach spawanych. Klej można nanosić na gwinty już skręcone np. na śruby w układach regulacyjnych po ich wstępnym ustawieniu w odpowiedniej pozycji.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która jest odporna na gazy, powietrze, wodę, oleje, zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy. Znajduje szczególne zastosowanie przy bardzo małych śrubach regulacyjnych i nastawczych, dla których wymagany jest demontaż bez ryzyka ich zerwania. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją oraz szczelność. Standardowe zabezpieczenie gwintu uzyskuje się już przy niewielkiej ilości kleju w gwincie, szczelność połączenia osiągnana jest przy całkowitym wypełnieniu zwoju.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Klej anaerobowy zaczyna polimeryzować (utwardzać się) po odcięciu od jego powierzchni dopływu tlenu w obecności katalizatora w postaci kontaktu z powierzchnią metalu. Szybkość polimeryzacji uzależniona jest od czynników zewnętrznych jak i od właściwości samego kleju. Parametrami wpływającymi na szybkość polimeryzacji są: rodzaj materiału, z którego wykonane są elementy złącza śrubowego, wielkość szczeliny złącza, temperatura otoczenia, użycie aktywatora chemicznego.

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA:

(badania wykonano wg DIN 53287 w odniesieniu do DIN 54454) W procentach podano wytrzymałość mechaniczną po 1000h kąpieli w środku chemicznym:

- Woda/glikol w +87 °C 80%
- Olej silnikowy (MIL-L-152) w +125 °C 90%
- Benzyna lekka w +23 °C 90%
- Płyn hamulcowy w +23 °C 95%
- 1.1.1 Trójchloroetanol w +23 °C 90%
- Etanol w +23 °C 80%
- Aceton w +23 °C 85%

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego szczeliwa i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND 61. Klej można też aktywować produktem MULTIBOND-71, który przyspiesza działanie kleju. Klej nanosić należy na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu w ilości zapewniającej ciągłość połączenia klejowego. Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem, chlorem lub innymi silnie utleniającymi się substancjami jak również w kontakcie z tworzywami sztucznymi (szczególnie termoplastycznymi), gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa.

Odpowiednik:

- Loctite 290

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/mm²**

Lepkość: **10-15 mPa.s**

Gęstość: **1,1 g/ml**

Wskazówki praktyczne

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego szczeliwa i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. Klej można też aktywować produktem MULTIBOND-71, który przyspiesza działanie kleju. Klej nanosić należy na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu w ilości zapewniającej ciągłość połączenia klejowego. Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem, chlorem lub innymi silnie utleniającymi się substancjami jak również w kontakcie z tworzywami sztucznymi (szczególnie termoplastycznymi), gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa.