MULTIHAND Piotr Sawicki
ul. Łęczyńska 1/7
20-309 Lublin
NIP: 714-164-48-49

Dane aktualne na dzień: 13-05-2026 02:43

Link do produktu: https://e-kleje.pl/klej-anaerobowy-do-wysokich-cisnien-multibond-5333-50g-czerwony-p-174.html

Klej anaerobowy do wysokich ciśnień MULTIBOND-5333 - 50g - czerwony

Cena brutto	**67,65 zł**
Cena netto	**55,00 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**MB5333050**
Kod EAN	**5904257495433**
Producent	**MULTIBOND**
Opakowanie	**50g**

Opis produktu

Profesjonalne uszczelnianie gwintów rurowych pod wysokim ciśnieniem

Klej anaerobowy do wysokich ciśnień MULTIBOND 5333 to jednoskładnikowy produkt o wzmocnionej wytrzymałości mechanicznej i podwyższonej odporności termicznej. Został zaprojektowany z myślą o najbardziej wymagających zastosowaniach w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych, gdzie występują ekstremalne warunki pracy.

Właściwości kleju MULTIBOND 5333

- **Typ chemiczny:** ester dimetakrylowy
- **Typ utwardzania:** anaerobowy (utwardzanie przy braku dostępu powietrza)
- **Kolor:** czerwony
- **Lepkość:** 1750 mPa.s (w 25°C)
- **Gęstość:** 1,1 g/ml (DIN 51757)
- **Temperatura zapłonu:** >100°C
- **Zakres temperatur pracy:** od -55°C do +200°C
- **Bez zawartości rozpuszczalników**

Zastosowanie kleju anaerobowego do wysokich ciśnień

MULTIBOND 5333 sprawdza się idealnie do uszczelniania gwintów rurowych w instalacjach narażonych na ciśnienia oraz drgania. Znajduje szczególne zastosowanie w:

- systemach hydraulicznych i pneumatycznych,
- przemyśle motoryzacyjnym,
- systemach gazowych i grzewczych,
- instalacjach przemysłowych,
- układach wymagających wysokiej szczelności i odporności na media agresywne.

Produkt skutecznie zastępuje tradycyjne metody uszczelniania jak przędza, pakuły, pasty czy taśmy teflonowe. Tworzy elastyczną spoinę, która doskonale znosi uderzenia i drgania.

Mechanizm działania i proces utwardzania

Klej anaerobowy do wysokich ciśnień utwardza się po odcięciu dostępu tlenu w szczelinie między metalowymi powierzchniami. Proces ten rozpoczyna się już po kilku minutach i zależy od:

- rodzaju metalu (stal, mosiądz, stal ocynkowana),

- wielkości szczeliny w gwincie,
- temperatury otoczenia,
- ewentualnego użycia aktywatora (np. MULTIBOND-71).

Pełna wytrzymałość spoiny uzyskiwana jest po 24 godzinach.

Parametry techniczne po utwardzeniu

- **Maksymalna średnica gwintu/szczelina:** R11/2 / 0,25mm
- **Dopuszczalne naprężenia tnące:** 14-20 N/mm^2
- **Moment zrywający (stal zwykła):** 22-29 Nm
- **Moment zrywający (stal ocynkowana):** 32-36 Nm
- **Moment przy dalszym odkręcaniu:** do 30 Nm

Odporność chemiczna

Produkt zachowuje swoje właściwości nawet po 1000 godzinach ekspozycji w agresywnych środowiskach chemicznych:

- **Olej silnikowy +125°C:** 90% wytrzymałości
- **Woda/glikol +87°C:** 80%
- **Benzyna lekka +23°C:** 90%
- **Płyn hamulcowy +23°C:** 95%
- **Aceton +23°C:** 85%

Instrukcja stosowania

Aby uzyskać maksymalną skuteczność kleju MULTIBOND 5333, należy:

1. Dokładnie oczyścić elementy z resztek starego szczeliwa.
2. Odtłuścić powierzchnię (zalecany zmywacz MULTIBOND-61).
3. Nałożyć klej na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu.
4. W razie potrzeby użyć aktywatora MULTIBOND-71 dla przyspieszenia utwardzania.

Bezpieczeństwo stosowania

Klej zawiera ester dimetakrylowy i może powodować podrażnienia skóry i oczu. W razie kontaktu ze skórą lub oczami przemyć dużą ilością wody i w razie potrzeby skonsultuj się z lekarzem. Szczegółowe informacje znajdują się w karcie charakterystyki produktu.

Dlaczego warto wybrać klej anaerobowy do wysokich ciśnień MULTIBOND 5333?

- **Wyjątkowa wytrzymałość mechaniczna** i odporność na ciśnienie
- **Szczelność nawet w najtrudniejszych warunkach**
- **Pełna ochrona antykorozyjna**
- **Odporność na media chemiczne** i wysokie temperatury
- **Łatwa aplikacja** i brak potrzeby stosowania taśm czy past

Baza: **ester dimetakrylowy**
Wytrzymałość: **średnia**
Postać: **płyn**
Kolor: **czerwony**
Wytrzymałość na ścinanie: **14-20N/mm²**
Moment zrywający: **32-36Nm**
Maksymalna średnica gwintu:
Lepkość: 1750 mPa.s
Gęstość: 1,1 g/ml
Stosunek mieszania: jednoskładnikowy

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.