

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-elementow-wspolosiowych-o-bardzo-trudnym-demontazu-multibond-5245-p-170.html>



MULTIBOND 5245 - 50g - Klej do elementów współosiowych o bardzo trudnym demontażu

Cena brutto	64,58 zł
Cena netto	52,50 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5245050
Kod EAN	5904257495334
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	50g harmonijka

Opis produktu

Klej do elementów współosiowych o bardzo trudnym demontażu - MULTIBOND-5245 do mocowania elementów współosiowych łączonych suwliwie z luzem

MULTIBOND-5245 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o dużej wytrzymałości mechanicznej i maksymalnej odporności termicznej do mocowania metalowych elementów w połączeniach cylindrycznych typu „wał-piasta”, chroni przed przeciekami i korozją. Klej może wypełniać duże spoiny w połączeniach dopasowanych suwliwie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami. Jest szczególnie przydatny przy mocowaniu łożysk, kół, tulei, wpustów itp.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając połączenie „wał-piasta” przed samoczynnym poluzowaniem się i obróceniem lub zsunięciem części, zastępuje metodę termiczną i wciskową przy montażu elementów. Produkt odporny jest na gaz, powietrze, wodę, oleje, zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy. Znajduje szczególne zastosowanie tam gdzie wymagany jest sporadyczny montaż i demontaż połączeń. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją oraz szczelność.

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 100%
- Olej silnikowy (MIL-L-152) w +125 °C 100%
- Benzyna lekka w +23 °C 100%
- Płyn hamulcowy w +23 °C 95%
- 1.1.1 Trójchłoroetanol w +23 °C 95%
- Etanol w +23 °C 100%
- Aceton w +23 °C 95%

Jednoskładnikowy preparat w postaci pasty, szczelnie wypełniający przestrzeń w złączu, który po utwardzeniu mocno przylega

do metalowych powierzchni i zapobiega obróceniu się elementów typu "wał-piasta". Zapobiega korozji w złączu. Odporny na działanie paliw, gazów, wody, pary i wielu chemikaliów. Termoodporny. Demontaż - po podgrzaniu - przy pomocy normalnych narzędzi.

Odpowiednik:

- [Loctite 620](#)

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **wysoka**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **czerwony**

Wytrzymałość termiczna: **-60 / +175 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **20-32N/mm²**

Moment zrywający: **23-38Nm**

Maksymalna szczelina:

Lepkość: 60-400 Pa.s

Gęstość: 1,09 g/ml

Stosunek mieszania: jednoskładnikowy

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.