

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-gwintow-na-wysokie-temperatury-multibond-5333-250g-czerwony-p-957.html>

## Klej do gwintów na wysokie temperatury MULTIBOND-5333 - 250g - czerwony

Cena brutto	<b>270,60 zł</b>
Cena netto	<b>220,00 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Numer katalogowy	<b>MB5333250</b>
Kod EAN	<b>5904257495440</b>
Producent	<b>MULTIBOND</b>
Opakowanie	<b>250g</b>

### Opis produktu

### Profesjonalne uszczelnianie gwintów w ekstremalnych warunkach

**Klej do gwintów na wysokie temperatury** MULTIBOND-5333 to zaawansowany technologicznie produkt przeznaczony do trwałego uszczelniania połączeń gwintowych w instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych. Jego formuła została opracowana z myślą o zastosowaniach w trudnych warunkach, gdzie inne metody zawodzą.

### Najważniejsze właściwości kleju MULTIBOND-5333

- **Odporność temperaturowa:** od -55°C do +200°C
- **Odporność chemiczna:** odporny na oleje, paliwa, płyny hamulcowe, aceton, alkohol i wiele innych
- **Wysoka wytrzymałość mechaniczna:** moment zrywający do 36 Nm (stal ocynkowana)
- **Pełne utwardzenie** w czasie 24 godzin
- **Kolor:** czerwony dla łatwej kontroli aplikacji
- **Typ chemiczny:** ester dimetakrylowy
- **Brak rozpuszczalników** i niska toksyczność

### Zastosowania kleju do gwintów na wysokie temperatury

**MULTIBOND-5333** idealnie sprawdza się w uszczelnianiu gwintów stożkowo-cylindrycznych w elementach metalowych. Znajduje zastosowanie w:

- instalacjach hydraulicznych i pneumatycznych
- połączeniach rurowych o średnich rozmiarach
- systemach przemysłowych narażonych na wysokie temperatury i drgania
- branży motoryzacyjnej i maszynowej

### Dlaczego warto wybrać MULTIBOND-5333?

Ten **klej do gwintów na wysokie temperatury** nie tylko zapewnia szczelność, ale również chroni połączenia przed korozją i rozszczerzeniem w wyniku drgań czy uderzeń mechanicznych. **Zastępuje tradycyjne metody** takie jak taśmy teflonowe, pakuły czy pasty uszczelniające, oferując 100% zabezpieczenie.

### Szybkie i skuteczne utwardzanie

Proces utwardzania rozpoczyna się w momencie kontaktu z metalową powierzchnią i odcięcia dostępu tlenu. Czas tężenia zależy od rodzaju materiału, temperatury otoczenia oraz szczeliny między elementami. Na stali zwykłej czas wynosi zaledwie

5-10 minut.

## Trwałość i niezawodność

Po całkowitym utwardzeniu klej tworzy elastyczne, ale bardzo trwałe połączenie. Dzięki temu zapewnia niezawodność nawet w najbardziej wymagających warunkach przemysłowych.

## Właściwości techniczne MULTIBOND-5333

- **Lepkość:** 1750 mPa.s (przy 25°C)
- **Gęstość:** 1,1 g/ml
- **Temperatura zapłonu:** >100°C
- **Maks. średnica gwintu:** R 1 1/2
- **Maks. szczelina:** 0,25 mm
- **Moment zrywający:** stal zwykła: 22-29 Nm, stal ocynkowana: 32-36 Nm
- **Moment odkręcania:** stal zwykła: 13-19 Nm, stal ocynkowana: 15-30 Nm

## Odporność chemiczna kleju

**Klej do gwintów na wysokie temperatury** MULTIBOND-5333 wykazuje znakomitą odporność chemiczną, potwierdzoną badaniami wg norm DIN:

- woda/glikol w +87°C: 80% zachowania wytrzymałości
- olej silnikowy w +125°C: 90%
- benzyna lekka: 90%
- płyn hamulcowy: 95%
- aceton: 85%
- etanol: 80%
- trójchloroetanol: 90%

## Bezpieczeństwo i praktyczne wskazówki

Przed aplikacją należy dokładnie oczyścić powierzchnie z resztek starych uszczelnień i odtłuścić, najlepiej zmywaczem MULTIBOND-61. W celu przyspieszenia utwardzania można zastosować aktywator MULTIBOND-71.

**Nie zaleca się stosowania produktu** w kontakcie z czystym tlenem, chlorem oraz z niektórymi tworzywami sztucznymi, gdzie może dojść do pęknięcia naprężeniowego.

## Formy opakowań

- butelka 10 g + zmywacz
- butelki: 50 g i 250 g

## Podsumowanie

Jeśli poszukujesz niezawodnego **kleju do gwintów na wysokie temperatury**, MULTIBOND-5333 jest najlepszym wyborem. Zapewnia szczelność, wytrzymałość i odporność w każdych warunkach. Idealny dla profesjonalistów i wymagających użytkowników.

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **płyn**

Kolor: **czerwony**

Wytrzymałość na ścinanie: **14-20N/mm<sup>2</sup>**

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.