

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-gwintow-o-srednich-srednicach-multibond-5112-p-943.html>

MULTIBOND 5112 - 250g - Klej do gwintów o średnich średnicach

Cena brutto	258,30 zł
Cena netto	210,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5112250
Kod EAN	5904257495020
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

MULTIBOND-5112 jednoskładnikowy klej anaerobowy o łatwym demontażu, do zabezpieczania gwintów o średnich średnicach, przed samoczynnym luzowaniem się i odkręcaniem, przeciekami i korozją. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami gwintu. Jest szczególnie przydatny tam gdzie występują obciążenia gwintu niewielkim momentem odkręcającym lub dostęp do złącza normalnymi narzędziami jest utrudniony.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-5112 tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając gwint przed samoczynnym luzowaniem zastępuje inne, najczęściej mechaniczne metody: podkładki sprężyste, podatne i zaginane, nakrętki kontruujące itp. Produkt odporny jest na gaz, powietrze, wodę, oleje, słabe kwasy i zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy. Znajduje szczególne zastosowanie przy niedużych i średnicach gwintów, dla których wymagany jest łatwy demontaż bez ryzyka ich zerwania lub jest utrudniony dostęp do złącza. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją oraz szczelność. Standardowe zabezpieczenie gwintu uzyskuje się już przy niewielkiej ilości kleju w gwincie, szczelność połączenia osiągana 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%

Odpowiednik

- [Loctite 222](#)

Baza: **ester dimetakrylowy**
Wytrzymałość: **niska**
Postać: **płyn tiksotropowy**
Kolor: **żółty**
Postać po utwardzeniu: **twarde tworzywo polimerowe**
Czas wiązania: **5-10 min**
Pełna wytrzymałość: **24 godz.**
Wytrzymałość termiczna: **-55 / +150 °C**
Wytrzymałość na ścinanie: **7 N/mm²**
Moment zrywający: **14-15Nm**
Maksymalna szczelina: **0,20mm**
Lepkość: **1600-5500 mPa.s**
Gęstość: **1,09 g/m**
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.