

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-gwintow-o-srednim-demontazu-multibond-5121-p-158.html>

## MULTIBOND-5121 - 50g - Klej do gwintów o średnim demontażu

|                  |                      |
|------------------|----------------------|
| Cena brutto      | <b>64,58 zł</b>      |
| Cena netto       | <b>52,50 zł</b>      |
| Dostępność       | <b>Dostępny</b>      |
| Numer katalogowy | <b>MB5121050</b>     |
| Kod EAN          | <b>5904257495044</b> |
| Producent        | <b>MULTIBOND</b>     |

### Opis produktu

MULTIBOND-5121 jest jednoskładnikowym środkiem anaerobowym o średnim demontażu, do zabezpieczania gwintów o małych 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 średnim momentem odkręcającym.

### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-5121 tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając gwint przed samoczynnym luzowaniem zastępuje inne, najczęściej mechaniczne metody: podkładki sprężyste, podatne i zaginane, nakrętki kontrujące 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 bardzo małych śrubach regulacyjnych i nastawczych, dla których wymagany jest łatwy 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 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 Tróchloroetanol 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 MULTIBOND61. 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 241

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **niebieski**

Postać po utwardzeniu: **twarde tworzywo polimerowe**

Czas wiązania: **5-10 min**

Pełna wytrzymałość: **24 godz.**

Wytrzymałość termiczna: **-55 / +150 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **8-12 N/mm<sup>2</sup>**

Moment zrywający: **22-30 Nm**

Maksymalna szczelina: **0,10 mm**

Maksymalna średnica gwintu: **M12**

Lepkość: **550-2400 mPa.s**

Gęstość: **1,1 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.