

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-gwintow-sredni-demontaz-multibond-5121-250g-niebieski-p-944.html>

Klej do gwintów średni demontaż - MULTIBOND-5121 - 250g - niebieski

Cena brutto	270,60 zł
Cena netto	220,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5121250
Kod EAN	5904257495051
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

Klej do gwintów średni demontaż MULTIBOND-5121 to jednoskładnikowy preparat anaerobowy zaprojektowany specjalnie do **zabezpieczania połączeń $\text{M}12$ i $\text{M}16$** . Jego unikalna formuła pozwala skutecznie chronić gwinty o małych średnicach przed luzowaniem się, przeciekami oraz korozją, jednocześnie umożliwiając ich **łatwy demontaż** w razie potrzeby.

Zastosowanie kleju do gwintów MULTIBOND-5121

Produkt ten znajduje zastosowanie w wielu branżach technicznych, zwłaszcza tam, gdzie niezawodność i odporność na drgania są kluczowe. MULTIBOND-5121:

- Tworzy elastyczną spoinę skutecznie **blokującą gwint**
- Zastępuje podkładki sprężyste, nakrętki kontrujące i inne mechaniczne metody
- **Zapewnia 100% ochrony przed korozją**
- **Gwarantuje szczelność** połączenia nawet przy niskim zużyciu kleju
- Jest odporny na działanie wielu chemikaliów, w tym olejów, paliw i alkoholi
- **Idealny do małych Śrub regulacyjnych** i nastawczych

Parametry techniczne kleju do gwintów średni demontaż

Właściwości przed utwardzeniem:

- Typ chemiczny: ester dimetakrylowy
- Typ utwardzania: anaerobowy
- Kolor: niebieski
- Lepkość (25°C): 550-2400 mPa.s
- Gęstość: 1,1 g/ml
- Temperatura zapłonu: >100°C
- Zawartość rozpuszczalników: brak

Właściwości po utwardzeniu (po 24h):

- Maks. średnica gwintu/szczelina: M12 / 0,04-0,10 mm
- Zakres temperatur pracy: od -55°C do +150°C
- Wytrzymałość na ścinanie: 8-12 N/mm²
- Moment zerwania (stal): 22-30 Nm
- Moment odkręcania (stal): 17-25 Nm
- Moment zerwania (stal ocynkowana): 18-22 Nm
- Moment odkręcania (stal ocynkowana): 7-10 Nm

Czas utwardzania:

- Stal zwykła, mosiądz: 5-10 minut
- Stal ocynkowana: 30-50 minut
- Pełna wytrzymałość: 12-24 godziny

Odporność chemiczna MULTIBOND-5121

Klej do gwintów średni demontaż zachowuje swoje właściwości nawet po 1000 godzin ekspozycji na agresywne środowisko chemiczne. Oto przykłady:

- Woda/glikol (87°C): 80%
- Olej silnikowy (125°C): 90%
- Benzyna lekka: 90%
- Płyn hamulcowy: 95%
- Trójchloroetanol: 90%
- Etanol: 80%
- Aceton: 85%

Instrukcja użycia kleju do gwintów

1. Dokładnie oczyść i odtłuść powierzchnie, np. zmywaczem MULTIBOND-61
2. W razie potrzeby zastosuj aktywator MULTIBOND-71
3. Nanieś klej na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu
4. Złącz elementy i pozostaw do utwardzenia

Nie stosować z czystym tlenem, chlorem ani silnie utleniającymi się substancjami. Unikać kontaktu z tworzywami termoplastycznymi, które mogą ulec pęknięciu naprężeniowemu.

Bezpieczeństwo i przechowywanie

- Produkt może powodować podrażnienia skóry i oczu
- W razie kontaktu zmyć wodą z mydłem, w przypadku kontaktu z oczami przemyć wodą
- Przechowywać w temperaturze 6-22°C do 12 miesięcy

Dlaczego warto wybrać MULTIBOND-5121?

- **Niezawodna ochrona gwintów** przed luzowaniem i korozją
- **Prosta aplikacja** i możliwość średniego demontażu
- **Odporność na chemikalia** i zmienne warunki temperaturowe
- Produkt przebadany i zgodny z normami ISO
- Dostępny w wygodnych opakowaniach

Postaw na profesjonalny **klej do gwintów średni demontaż** MULTIBOND-5121 i zapewnij sobie trwałość oraz szczelność każdego połączenia.

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/mm²**

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

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.