

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-łożysk-do-dużych-luzow-multibond-5245-50g-czerwony-p-170.html>

Klej do łożysk do dużych luzów - MULTIBOND 5245 - 50g - czerwony

Cena brutto	67,65 zł
Cena netto	55,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5245050
Kod EAN	5904257495334
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	50g harmonijka

Opis produktu

Profesjonalne rozwiązanie do mocowania cylindrycznego

MULTIBOND 5245 to klej do łożysk do dużych luzów, zaprojektowany z myślą o najbardziej wymagających zastosowaniach w przemyśle mechanicznym. Dzięki wysokiej wytrzymałości mechanicznej i maksymalnej odporności termicznej, idealnie nadaje się do mocowania elementów metalowych w połączeniach typu wał-piasta.

Zastosowanie kleju do łożysk MULTIBOND 5245

Produkt ten został opracowany do mocowania takich elementów jak:

- łożyska,
- koła zębate,
- tuleje,
- wpusty,
- innych komponentów w cylindrycznych połączeniach,
- tam, gdzie wymagane jest sporadyczne rozłączanie elementów.

Klej do łożysk do dużych luzów skutecznie eliminuje potrzebę stosowania metod termicznych i wciskowych, co znacznie upraszcza proces montażu.

Najważniejsze właściwości produktu

- **Jednoskładnikowa formuła anaerobowa** - utwardza się po odcięciu dopływu tlenu między metalowymi powierzchniami.
- **Metaliczny szary kolor** - estetyczne i techniczne dopasowanie do metalowych komponentów.
- **Wysoka lepkość (51 000 mPa·s)** - umożliwia wypełnianie większych szczelin.
- **Brak rozpuszczalników** - bezpieczny dla środowiska i użytkownika.
- **Odporność na drgania i uderzenia** - zapewnia trwałość w trudnych warunkach eksploatacyjnych.

Parametry techniczne kleju do łożysk do dużych luzów

Parametr	Wartość
Typ chemiczny	ester dimetakrylowy
Typ utwardzania	anaerobowy
Lepkość (25°C)	51 000 mPa·s
Gęstość	1,4 g/ml
Czas wstępnego wiązania	3-10 minut
Pełna wytrzymałość	24 godziny
Temperatura pracy	-60°C do +175°C

Dopuszczalne naprężenia tnące	22 N/mm ²
Maks. szczelina	do 0,30 mm

Odporność chemiczna kleju

Klej do łożysk do dużych luzów MULTIBOND 5245 wykazuje doskonałą odporność chemiczną nawet po 1000 godzinach kontaktu z substancjami agresywnymi:

- woda/glikol w +87°C - 100% wytrzymałości,
- olej silnikowy w +125°C - 100%,
- benzyna lekka - 100%,
- płyn hamulcowy - 95%,
- aceton - 95%,
- etanol - 100%,
- trójchloroetan - 95%.

Korzyści z zastosowania kleju do łożysk do dużych luzów

Dlaczego warto wybrać MULTIBOND 5245?

- **100% zabezpieczenie przed korozją**
- **Elastyczna i szczelna spoina**
- **Redukcja kosztów montażu** dzięki eliminacji metod wciskowych i termicznych
- **Oszczędność czasu** - szybkie utwardzanie i funkcjonalna wytrzymałość już po kilku godzinach
- **Uniwersalne zastosowanie** w wielu branżach przemysłowych

Praktyczne wskazówki montażowe

Przed nałożeniem produktu:

1. **Dokładnie oczyścić** i odtłuścić powierzchnie łączonych elementów (np. preparatem [MULTIBOND-61](#)).
2. **Nałożyć klej** równomiernie na wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie gwintów.
3. **Użyć aktywatora** ([MULTIBOND-71](#)), jeśli wymagane jest przyspieszenie utwardzania.

Uwaga: Produktu nie należy stosować w instalacjach tlenowych, z chlorem ani w kontakcie z niektórymi tworzywami sztucznymi (szczególnie termoplastami).

Bezpieczeństwo użytkowania

Klej do łożysk do dużych luzów zawiera ester dimetakrylowy, który może powodować podrażnienie skóry i oczu. Zaleca się stosowanie odpowiednich środków ochrony osobistej i zapoznanie się z kartą charakterystyki produktu.

Podsumowanie

MULTIBOND 5245 to niezawodny **klej do łożysk do dużych luzów**, który dzięki swoim parametrom i uniwersalności znajduje zastosowanie w wielu sektorach przemysłu. Gwarantuje trwałość połączeń, odporność na czynniki zewnętrzne oraz łatwość aplikacji, co czyni go wyborem numer jeden dla profesjonalistów.

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

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.