

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-pneumatyki-multibond-5322-50g-niebieski-p-172.html>

Klej do pneumatyki MULTIBOND 5322 - 50g - niebieski

Cena brutto	67,65 zł
Cena netto	55,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5322050
Kod EAN	5904257495389
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	50g

Opis produktu

Profesjonalne rozwiązanie do uszczelniania gwintów rurowych

Multibond 5322 to **klej do pneumatyki**, który zapewnia niezawodne i trwałe uszczelnienie połączeń gwintowych w instalacjach pneumatycznych i hydraulicznych. Jest to jednoskładnikowy klej anaerobowy, utwardzający się w kontakcie z metalem po odcięciu dopływu powietrza, co gwarantuje wyjątkową szczelność i odporność mechaniczną nawet w trudnych warunkach pracy.

Najważniejsze właściwości kleju MULTIBOND 5322

- **Typ chemiczny:** ester dimetakrylowy
- **Typ utwardzania:** anaerobowy
- **Kolor:** niebieski
- **Lepkość (25°C):** 750-3.400 mPa·s
- **Gęstość:** 1,1 g/ml (DIN 51757)
- **Temperatura zapłonu:** >100°C
- **Czas tężenia:** 5-10 minut na stali zwykłej, 25-50 minut na stali ocynkowanej
- **Pełna wytrzymałość:** po 24 godzinach

Zastosowanie kleju do pneumatyki MULTIBOND 5322

Produkt znajduje szerokie zastosowanie w branżach, gdzie niezbędne jest **szczelne i elastyczne uszczelnianie połączeń gwintowych**. Multibond 5322 sprawdza się szczególnie tam, gdzie wymagane są częste montaż i demontaż instalacji przy użyciu standardowych narzędzi. Zastępuje tradycyjne metody takie jak pakuły, taśmy teflonowe czy pasty uszczelniające.

Odporność na czynniki zewnętrzne

Klej wykazuje bardzo dobrą **odporność na czynniki chemiczne i termiczne:**

- Zakres temperatur pracy: od -55°C do +150°C
- Odporny na: gaz, wodę, oleje, zasady, lekkie paliwa, płyn hamulcowy i alkohole
- Redukuje ryzyko korozji - zapewnia 100% ochronę antykorozyjną

Parametry wytrzymałościowe

- Maks. średnica gwintu: R3/4
- Maks. szczelina: 0,15 mm
- Naprężenia tnące (PN-EN 1465): 12-18 N/mm²
- Moment zrywający (PN-EN ISO 10964): do 30 Nm (stal zwykła)
- Moment odkręcający: do 25 Nm (stal zwykła)

Dlaczego warto wybrać klej do pneumatyki MULTIBOND 5322?

- **Wysoka skuteczność** w uszczelnianiu połączeń gwintowanych
- **Łatwość stosowania** - aplikacja na zwoje gwintu bez konieczności dodatkowych narzędzi
- **Doskonała odporność na wibracje** i uderzenia
- **Brak rozpuszczalników** - bezpieczny dla środowiska
- **Długotrwała wytrzymałość** - nie traci właściwości nawet po wielu cyklach pracy

Instrukcja użycia

1. Dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie (np. preparatem [MULTIBOND-61](#))
2. Opcjonalnie zastosować aktywator [MULTIBOND-71](#) dla szybszego działania
3. Nałożyć klej równomiernie na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu
4. Zmontować elementy i odczekać pełen czas utwardzania (24h)

Bezpieczeństwo i przechowywanie

Produkt zawiera ester dimetakrylowy - przy długotrwałym kontakcie może powodować podrażnienia skóry lub oczu. Zaleca się używanie rękawic ochronnych i unikanie kontaktu z oczami. Przechowywać w temperaturze od 6 do 22°C, w oryginalnym opakowaniu, do 12 miesięcy od daty produkcji.

Podsumowanie

Klej do pneumatyki MULTIBOND 5322 to niezawodne rozwiązanie dla specjalistów zajmujących się instalacjami pneumatycznymi i hydraulicznymi. Dzięki swoim właściwościom, takim jak odporność chemiczna, mechaniczna i temperaturowa, jest doskonałym wyborem dla każdego, kto oczekuje trwałości i skuteczności uszczelnienia.

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **niebieski**

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

Wytrzymałość na ścinanie: **12-18N/mm²**

Moment zrywający: **22-30Nm**

Maksymalna średnica gwintu:

Lepkość: 750-3.400 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.