

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-do-precyzyjnych-gwintow-o-srednim-demontazu-multibond-5322-10g-niebieski-p-1058.html>



## Klej do precyzyjnych gwintów o średnim demontażu MULTIBOND-5322 - 10g - niebieski

Cena brutto	<b>27,06 zł</b>
Cena netto	<b>22,00 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Numer katalogowy	<b>MB5322010</b>
Kod EAN	<b>5904257495372</b>
Producent	<b>MULTIBOND</b>
Opakowanie	<b>10g</b>

### Opis produktu

#### Profesjonalny klej do precyzyjnych gwintów

**MULTIBOND 5222** to wysokiej jakości **klej do precyzyjnych gwintów**, który doskonale sprawdza się w połączeniach typu wał-piasta oraz wszędzie tam, gdzie wymagana jest pewność, trwałość i odporność na drgania. Jest to **jednoskładnikowy, anaerobowy klej** o średniej wytrzymałości mechanicznej, idealny do zabezpieczania metalowych elementów przed samoczynnym odkręceniem, korozją oraz przeciekami.

#### Najważniejsze właściwości kleju do precyzyjnych gwintów

- **Średnia wytrzymałość mechaniczna** - odpowiednia do montażu, który może wymagać okazjonalnego demontażu
- **Odporność na chemikalia** - benzyna, olej silnikowy, płyn hamulcowy, aceton, etanol i inne
- **Zakres temperatur pracy**: od -55°C do +150°C
- **Utwardzanie w szczelinach** - maksymalna średnica gwintu/szczelina: 0,15 mm
- **Brak rozpuszczalników** - bezpieczniejszy w użytkowaniu
- **Szybki czas tężenia** - od 5 do 10 minut w zależności od materiału

#### Zastosowania kleju MULTIBOND 5222

Ten **klej do precyzyjnych gwintów** znajduje zastosowanie wszędzie tam, gdzie istotne jest solidne i trwałe mocowanie elementów cylindrycznych, takich jak:

- Łożyska
- Tuleje
- Koła zębate
- Wpusty
- Inne połączenia metalowe typu wał-piasta

Dzięki swojej elastycznej strukturze po utwardzeniu, MULTIBOND 5222 skutecznie zabezpiecza połączenie przed luzowaniem się, obrotem lub zsunięciem części nawet pod wpływem drgań i uderzeń.

#### Korzyści stosowania kleju do precyzyjnych gwintów

**Klej do precyzyjnych gwintów MULTIBOND 5222** przynosi szereg korzyści użytkownikom przemysłowym, warsztatowym i serwisowym:

- **100% ochrona przed korozją** - niezawodne zabezpieczenie metalowych części

- **Zwiększona szczelność** - zapobiega przeciekom cieczy i gazów
- **Oszczędność czasu i kosztów** - eliminuje potrzebę stosowania metod wciskowych lub termicznych
- **Możliwość demontażu** - idealne rozwiązanie przy potrzebie okresowego rozkręcania połączeń

## Parametry techniczne produktu

### Produkt nieutwardzony:

- Typ chemiczny: ester dimetakrylowy
- Typ utwardzania: anaerobowy
- Kolor: niebieski
- Lepkość (25°C): 800 - 3 500 mPa·s
- Gęstość: 1,1 g/ml
- Czas tężenia: stal - 5-10 min, stal ocynkowana - 25-50 min
- Pełna wytrzymałość: po 24 godzinach

### Produkt utwardzony:

- Zakres temperatur pracy: -55°C do +150°C
- Dopuszczalne naprężenia tnące: 12-18 N/mm<sup>2</sup>
- Moment zrywający (stal): 22-30 Nm
- Moment dalszego odkręcania (stal): 17-25 Nm

## Odporność chemiczna

**MULTIBOND 5222** zapewnia trwałą ochronę w trudnych warunkach przemysłowych. Po 1000 godzinach ekspozycji produkt zachowuje wysoką wytrzymałość mechaniczną:

- Woda/glikol (87°C): 80%
- Olej silnikowy (125°C): 90%
- Benzyna lekka (23°C): 90%
- Płyn hamulcowy (23°C): 95%
- Etanol (23°C): 80%
- Aceton (23°C): 85%

## Sposób użycia

Przed aplikacją należy dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie łączone. Rekomendowane jest użycie zmywacza **MULTIBOND 61**. Aby przyspieszyć proces utwardzania, można zastosować aktywator **MULTIBOND 71**. Klej należy nanosić na wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie gwintu. Nie stosować produktu do urządzeń zawierających czysty tlen, chlor lub inne silnie utleniające się substancje.

## Bezpieczeństwo użytkowania

Produkt zawiera ester dimetakrylowy i może powodować podrażnienie skóry lub oczu przy długotrwałym kontakcie. W razie kontaktu ze skórą - umyć wodą z mydłem, w razie kontaktu z oczami - przepłukać wodą i skonsultować się z lekarzem. Przechowywać w temperaturze 6-22°C do 12 miesięcy od daty produkcji.

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **niebieski**

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

Wytrzymałość na ścinanie: **12-18N/mm<sup>2</sup>**

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. Usunąć 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.**