

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-o-srednim-demontazu-do-polacze-kołnierzowych-multibond-5425-p-177.html>

MULTIBOND-5425 - 50g - Klej o średnim demontażu do połączeń kołnierzowych

Cena brutto	64,58 zł
Cena netto	52,50 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5425050
Kod EAN	5904257495501
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	50g

Opis produktu

Klej o średnim demontażu do połączeń kołnierzowych - MULTIBOND-5425 elastyczny uszczelniacz anaerobowy o średnim demontażu o szczelinie

MULTIBOND-5425 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o średniej wytrzymałości mechanicznej i podwyższonej odporności termicznej do uszczelniania połączeń kołnierzowych pomiędzy sztywnymi powierzchniami metalowymi. Produkt działa również antykorozyjnie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która wypełniając przestrzeń pomiędzy łączonymi płaszczyznami, uszczelnia je zastępując uszczelki trwałe z gumy, preszpanu, kryngielitu i innych tradycyjnych materiałów. Produkt odporny jest na gaz, powietrze, wodę, oleje, zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy i gwarantuje 100% zabezpieczenie przed korozją. Szczelność połączenia osiągana jest przez całkowite wypełnienie przestrzeni pomiędzy łączonymi powierzchniami.

UWAGA: Klej nie jest skutecznym uszczelnieniem kołnierzy mogących ulegać odkształceniom sprężystym np. blaszanym. Do takich złącz zaleca się uszczelniacze silikonowe.

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 Trójchloretanol w +23 °C 90%
- Etanol w +23 °C 80%
- Aceton w +23 °C 85%

Odpowiednik:

- Loctite 574
- Loctite 518
- Loctite 510

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **pasta tiksotropowa**

Kolor: **czerwony**

Wytrzymałość termiczna: **-55 / +200 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **8-13N/mm**

Moment zrywający: **16-20Nm**

Maksymalna szczelina:

Lepkość: 64,4-440Pa.s

Gęstość: 1,08 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.