MULTIHAND Piotr Sawicki
ul. Gospodarcza 23E
20-211 Lublin
NIP: 714-164-48-49

Dane aktualne na dzień: 28-03-2024 23:43

Link do produktu: https://e-kleje.pl/klej-o-srednim-demontazu-do-polacze-rurowych-multibond-5322-p-172.html



MULTIBOND-5322 - 50g - Klej o średnim demontażu do połączeń rurowych

Cena brutto	**64,58 zł**
Cena netto	**52,50 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**MB5322050**
Kod EAN	**5904257495389**
Producent	**MULTIBOND**
Opakowanie	**50g**

Opis produktu

MULTIBOND-5322 - uniwersalny uszczelniacz, klej o średnim demontażu do połączeń rurowych gwintowanych o średnicy

MULTIBOND-5322 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o średniej wytrzymałości mechanicznej do uszczelniania gwintów stożkowo-cylindrycznych elementów hydrauliki i pneumatyki o małych rozmiarach. Produkt działa również antykorozyjnie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami (w gwincie).

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która uszczelniając gwint zastępuje inne metody uszczelniania: przędzę, pakuły, pasty, taśmę teflonową itp. 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. Znajduje szczególne zastosowanie tam gdzie wymagany jest dość częsty montaż i demontaż połączeń gwintowych normalnymi narzędziami, gdzie jest utrudniony dostęp do gwintu. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją. Szczelność połączenia osiągana jest przy całkowitym wypełnieniu zwojów w gwincie.

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 ^{o}C 80%
– Olej silnikowy (MIL-L-152) w +125 ^{o}C 90%
– Benzyna lekka w +23 ^{o}C 90%
– Płyn hamulcowy w +23 ^{o}C 95%
– 1.1.1 Trójchloroetanol w +23 ^{o}C 90%
– Etanol w +23 ^{o}C 80%
– Aceton w +23 ^{o}C 85%

Odpowiednik:

- Loctite 542

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

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.