

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/klej-o-trudnym-demontazu-do-polacze-rurowych-multibond-5344-p-958.html>

MULTIBOND-5344 - 250g - Klej o trudnym demontażu do połączeń rurowych

Cena brutto	258,30 zł
Cena netto	210,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5344250
Kod EAN	5904257495471
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

Specjalny uszczelniaacz anaerobowy Klej o trudnym demontażu do połączeń rurowych - MULTIBOND-5344, gwintowanych o średnicy

MULTIBOND-5344 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o wysokiej wytrzymałości mechanicznej i termicznej do uszczelniania gwintów stożkowo-cylindrycznych elementów hydrauliki i pneumatyki o dużych rozmiarach. Produkt działa również antykorozyjnie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tleny) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami (w gwincie). **Produkt znajduje szczególne zastosowanie tam, gdzie wymagany jest utrudniony demontaż oraz mogą wystąpić duże ciśnienia i wysoka temperatura mediów w uszczelnianych instalacjach.**

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 oraz szczelność. Szczelność połączenia osiągnana 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 kąpeli 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 Trójchloroetanol w +23 °C 90%
- Etanol w +23 °C 80%
- Aceton w +23 °C 85%

Odpowiednik:

- Loctite 272, [Loctite 620](#)

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **wysoka**

Postać: **płyn**

Kolor: **czerwony**

Wytrzymałość termiczna: **-55 / +230 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **22-35N/mm²**

Moment zrywający: **29-38Nm**

Maksymalna średnica gwintu:

Lepkość: 6200 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.