

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/loctite-326-klejenie-ferrytu-do-galwanizowazowanych-powierzchni-metalowych-p-408.html>



LOCTITE 326 - 50ml - klejenie ferrytu do galwanizowazowanych powierzchni metalowych

Cena brutto	291,51 zł
Cena netto	237,00 zł
Dostępność	Dostępny
Kod EAN	4058093026854
Producent	LOCTITE

Opis produktu

LOCTITE 326 to **jednoskładnikowy, wysokowytrzymały klej strukturalny**, przeznaczony do **klejenia ferrytu** oraz innych sztywnych powierzchni. Produkt utwardza się w obecności **aktywatora LOCTITE N**, zapewniając **szybkie i trwałe połączenie**. Charakteryzuje się wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne i działanie temperatur.

Zastosowanie

LOCTITE 326 jest szeroko stosowany do **klejenia ferrytu** w różnych zastosowaniach przemysłowych:

- **Silniki elektryczne** - mocowanie ferrytu do galwanizowanych powierzchni metalowych
- **Głośniki** - trwałe łączenie elementów magnetycznych
- **Przemysł elektroniczny** - stabilne połączenia ferrytów
- **Elementy jubilerskie** - precyzyjne i estetyczne wiązania

Właściwości techniczne

Podstawowe informacje

- **Typ chemiczny:** Metakrylan uretanowy
- **Wygląd:** Klarowny, bursztynowy płyn
- **Ciężar właściwy (25°C):** 1,10
- **Lepkość:** 18 000 mPa·s
- **Temperatura zapłonu:** >93°C

Właściwości materiału utwardzonego

- **Wytrzymałość na rozciąganie:** 34 N/mm²
- **Moduł sprężystości:** 300 N/mm²
- **Odporność na temperaturę:** od -55°C do +120°C

Proces utwardzania

LOCTITE 326 utwardza się w obecności aktywatora N:

- **Czas przyczepności:** 5 minut
- **Pełna wytrzymałość:** po 24 godzinach

Odporność na czynniki zewnętrzne

Odporność chemiczna

LOCTITE 326 zapewnia wysoką odporność na działanie substancji chemicznych, w tym:

- Olej silnikowy
- Benzyna
- Woda/glikol
- Środki czyszczące

Instrukcja stosowania

Przygotowanie powierzchni

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, należy:

1. Oczyszczyć i odtłuścić powierzchnie.
2. Nałożyć aktywator LOCTITE N na jedną z powierzchni.

Aplikacja

1. Nałożyć LOCTITE 326 na drugą powierzchnię.
2. Szybko połączyć elementy i docisnąć.
3. Pozostawić do pełnego utwardzenia.

Demontaż

Produkt można usunąć mechanicznie lub za pomocą rozpuszczalników.

Magazynowanie

Produkt należy przechowywać w **chłodnym i suchym miejscu**, w temperaturze od 8°C do 28°C.

Podsumowanie

LOCTITE 326 to klej do klejenia ferrytu, zapewniający **wysoką wytrzymałość, szybkie utwardzanie i odporność na obciążenia dynamiczne**. Idealny do zastosowań w silnikach elektrycznych, głośnikach i elementach magnetycznych.

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 zanurzysz 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.