

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/loctite-660-wzmacnianie-uszkodzonych-zlaczy-klinowych-p-292.html>

## LOCTITE 660 - 50ml - klej do uszkodzonych złączy klinowych

Cena brutto	<b>293,97 zł</b>
Cena netto	<b>239,00 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Kod EAN	<b>4058093026762</b>
Producent	<b>LOCTITE</b>

### Opis produktu

**LOCTITE 660** to wysokiej jakości **klej anaerobowy** w formie pasty, przeznaczony do **mocowania połączeń cylindrycznych**. Dzięki doskonałej zdolności do wypełniania szczelin do 0,50 mm, idealnie sprawdza się w **naprawie uszkodzonych złączy klinowych** oraz **odbudowie luźnych połączeń pasowanych**.

Produkt utwardza się po odcięciu dostępu powietrza, gdy znajduje się pomiędzy ściśle przylegającymi metalowymi powierzchniami, tworząc **trwałe i wytrzymałe połączenia**.

### Zastosowanie

LOCTITE 660 to doskonałe rozwiązanie do **naprawy uszkodzonych złączy klinowych** i innych połączeń mechanicznych, w tym:

- **Korygowanie osadzania łożysk** na wybitych wałkach i w obudowach
- **Naprawa zużytych gniazd klinowych**
- **Mocowanie luzujących się połączeń cylindrycznych**
- **Wypełnianie szczelin w połączeniach pasowanych**
- **Wzmocnienie i odbudowa zużytych połączeń mechanicznych**

### Właściwości techniczne

#### Właściwości materiału nieutwardzonego

- **Typ chemiczny:** Metakrylan uretanowy
- **Wygląd:** Szara pasta
- **Ciężar właściwy (25°C):** 1,13
- **Lepkość:** 1 200 000 mPa·s
- **Zakres szczelin:** do 0,50 mm

#### Właściwości materiału utwardzonego

- **Wytrzymałość na ścinanie (ISO 10123):** 15-30 N/mm<sup>2</sup>
- **Wytrzymałość na ścinanie (DIN 54452):** 16-26 N/mm<sup>2</sup>
- **Wydłużenie przy zerwaniu:**
- **Odporność na temperaturę:** od -50°C do 150°C

### Wytrzymałość i utwardzanie

Produkt LOCTITE 660 zapewnia **szybkie utwardzanie** i wysoką wytrzymałość mechaniczną:

- **Czas utwardzania na stali:** 5-10 minut
- **Pełna wytrzymałość mechaniczna:** po 24 godzinach

## Odporność na czynniki zewnętrzne

### Odporność chemiczna

Klej LOCTITE 660 wykazuje doskonałą odporność na działanie różnych substancji chemicznych, w tym:

- **Olejów silnikowych (125°C):** 100% wytrzymałości po 1000 godzinach
- **Benzyny bezołowiowej (22°C):** 100% wytrzymałości
- **Płynu hamulcowego (22°C):** 75-80% wytrzymałości
- **Etanolu (22°C):** 95% wytrzymałości
- **Wody/glikolu (87°C):** 80-100% wytrzymałości

## Instrukcja stosowania

### Przygotowanie powierzchni

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, należy:

1. Dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie.
2. Nałożyć produkt równomiernie na wałek oraz krawędzie wlotu tulei.
3. Podczas montażu części stosować ruch obrotowy w celu równomiernego rozprowadzenia kleju.

### Metody aplikacji

- **Połączenia pasowane luźno:** nanieść klej na wałek oraz krawędzie wlotu tulei.
- **Połączenia właczane:** pokryć klejem powierzchnie i wykonać szybki montaż pod dużym naciskiem.
- **Połączenia pasowane skurczowo:** nanieść klej na wałek i podgrzać tuleję do uzyskania odpowiedniego luzu montażowego.

### Demontaż

W przypadku konieczności demontażu można zastosować podgrzewanie elementów do temperatury 250°C.

## Magazynowanie

Produkt należy przechowywać w **chłodnym i suchym miejscu**, w temperaturze od 8°C do 28°C. Nie należy umieszczać resztek produktu w oryginalnym pojemniku, aby uniknąć zanieczyszczenia.

## Podsumowanie

**LOCTITE 660** to niezawodne rozwiązanie do **naprawy uszkodzonych złączy klinowych**, które zapewnia **mocne, trwałe i odporne na obciążenia mechaniczne połączenia**. Dzięki odporności na wysokie temperatury i substancje chemiczne, produkt idealnie nadaje się do zastosowań przemysłowych i warsztatowych.

## 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 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.