

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/monolith-mh-992-3-klej-do-cylindrycznych-elementow-pasowanych-kapilarny-p-537.html>



Monolith MH 992-3 - klej do cylindrycznych elementów pasowanych, kapilarny

Opis produktu

Monolith MH 992-3 - klej do cylindrycznych elementów pasowanych, silnego osadzania łożysk oraz mocowania i uszczelniania cylindrycznych części pasowanych, szpilek - kapilarny. Możliwe zastosowania pomontażowe, o niskiej lepkości, penetrujący.

Poprzez wypełnienie klejem likwiduje się luz między łożyskiem a gniazdem. W nowoprojektowanych urządzeniach można osadzać łożyska z kontrolowanym luzem i mniejszą dokładnością obróbki, uzyskując połączenia równorzędne z wciskanymi. MONOLITH wypełnia wszystkie nierówności powierzchni, dając 100% przyleganie, co zwiększa siłę tarcia w złączu do 3-krotnej wartości. Dzięki temu wybierając „silny” Monolith, można uzyskać połączenie przenoszące bardzo duże momenty skręcające. Często można zrezygnować z połączenia pasowanego na rzecz suwliwego. Odpowiedni Monolith może zastępować technikę lutowania np. na połączeniach tulejowych instalacji miedzianych.

Klasa wytrzymałości: wysoka - trudno demontowany.

Monolith MH 992-3 należy do grupy jednoskładnikowych produktów, niezawierających rozpuszczalników, utwardzanych anaerobowo, tzn. po odcięciu dostępu powietrza (tlenu). Dodatkowym elementem w mechanizmie utwardzania jest katalityczne działanie metalu, w związku z czym kleje te można stosować do połączeń mających kontakt z metalem. Osiągana wytrzymałość połączenia oraz czas polimeryzacji zależy od rodzaju metalu. Tak więc w obecności miedzi lub mosiądzu zachodzi bardzo szybkie utwardzanie, ale z kolei wytrzymałość stanowi 40% wartości osiąganą na stali konstrukcyjnej. Główne zastosowania klejów anaerobowych to zabezpieczanie przed luzowaniem się gwintów, nakrętek, szpilek, uszczelnianie gwintów i powierzchni płaskich, mocowanie wszelkich połączeń pasowanych. Odporność na wibracje, udary, a także na media chemiczne sprawiają, że znajdują one zastosowanie zarówno w naprawach i remontach, jak i na liniach produkcyjnych.

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.