

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/multibond-5132-250g-zielony-klej-do-gwintow-o-trudnym-demontazu-p-947.html>

MULTIBOND-5132 - 250g - zielony - klej do gwintów o trudnym demontażu

Cena brutto	270,60 zł
Cena netto	220,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5132250
Kod EAN	5904257495143
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

Klej anaerobowy do gwintów o trudnym demontażu - MULTIBOND-5132, do zabezpieczania połączeń gwintowych

Dopuszczenie PZH do stałego kontaktu z wodą pitną

MULTIBOND-5132 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o trudnym demontażu do zabezpieczania gwintów o niedużych średnicach przed samoczynnym luzowaniem się i odkręcaniem, przeciekami i korozją. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami (w gwincie). Jest szczególnie przydatny tam gdzie występują duże obciążenia przy niewielkich wymiarach gwintów.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając gwint przed samoczynnym luzowaniem zastępuje inne, najczęściej mechaniczne metody: podkładki sprężyste, podatne i zaginane, nakrętki kontruujące 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 przy niewielkich śrubach i szpilkach, dla których wymagane jest stabilne mocowanie i demontaż bez ryzyka ich zerwania.

Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją oraz szczelność. Standardowe zabezpieczenie gwintu uzyskuje się już przy niewielkiej ilości kleju w gwincie, szczelność połączenia osiągnana jest przy całkowitym wypełnieniu zwoju.

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 °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%

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.

Odpowiednik:

- Loctite 2701

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **wysoka**

Postać: **płyn**

Kolor: **zielony**

Wytrzymałość termiczna: **-55 / +150 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **20-28N/mm²**

Moment zrywający: **38-45Nm**

Maksymalna średnica gwintu:

Lepkość: 350mPa.s

Gęstość: 1,1 g/ml

Stosunek mieszania: jednoskładnikowy

Wskazówki praktyczne

Instrukcja klejenia klejem anaerobowym:

1. Przygotowanie powierzchni:

Najpierw należy dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie, które mają być sklezione. 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.