

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

### 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/mm<sup>2</sup>**

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.