

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/multibond-5242-250g-czerwony-klej-do-elementow-wspolosiowych-o-bardzo-trudnym-demontazu-p-951.html>



## MULTIBOND-5242 - 250g - czerwony - klej do elementów współosiowych o bardzo trudnym demontażu

Cena brutto	<b>270,60 zł</b>
Cena netto	<b>220,00 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny</b>
Numer katalogowy	<b>MB5242250</b>
Kod EAN	<b>5904257495266</b>
Producent	<b>MULTIBOND</b>
Opakowanie	<b>250g</b>

### Opis produktu

Klej anaerobowy do elementów współosiowych o bardzo trudnym demontażu - MULTIBOND-5242, łączonych suwliwie z luzem

MULTIBOND-5242 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o dużej wytrzymałości mechanicznej i maksymalnej odporności termicznej do mocowania metalowych elementów w połączeniach cylindrycznych typu „wał-piasta”, chroni przed przeciekami i korozją. Klej może wypełniać małe spoiny w połączeniach dopasowanych suwliwie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami. **Jest szczególnie przydatny przy mocowaniu łożysk, kół, tulei, wpustów itp.**

### TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając połączenie „wał-piasta” przed samoczynnym poluzowaniem się i obróceniem lub zsunieniem części, zastępuje metodę termiczną i wciskową przy montażu elementów. 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 tam gdzie wymagany jest sporadyczny montaż i demontaż połączeń. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją oraz szczelność.

### 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 wykonano- ne 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 kąpeli 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%

## Dopuszczenie PZH do stałego kontaktu z wodą pitną

Jednoskładnikowy płynny preparat, szczelnie wypełniający przestrzeń w złączu, który po utwardzeniu mocno przylega do metalowych powierzchni i zapobiega obróceniu się elementów typu "wał-piasta". Zapobiega korozji w złączu. Odporny na działanie paliw, gazów, wody, pary i wielu chemikaliów. Termoodporny. Demontaż - po podgrzaniu - przy pomocy normalnych narzędzi.

### Odpowiednik:

- Loctite 648

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **wysoka**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **czerwony**

Wytrzymałość termiczna: **-55 / +200 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **22-35N/mm<sup>2</sup>**

Moment zrywający: **29-44Nm**

Maksymalna szczelina: