

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/multibond-5244-10g-czerwony-klej-do-mocowania-łożysk-kół-tulei-wpustów-o-bardzo-trudnym-demontażu-p-1057.html>



MULTIBOND-5244 - 10g - czerwony - Klej do mocowania łożysk, kół, tulei, wpustów o bardzo trudnym demontażu

Cena brutto	27,06 zł
Cena netto	22,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5244010
Kod EAN	5904257495303
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	10g

Opis produktu

Klej do elementów współosiowych o bardzo trudnym demontażu - MULTIBOND-5244 do mocowania elementów współosiowych łączonych suwliwie z luzem

MULTIBOND-5244 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 duże 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 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 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%

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 620](#)

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **wysoka**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **czerwony**

Wytrzymałość termiczna: **-55 / +230 °C**

Wytrzymałość na ścinanie: **22-35N/mm²**

Moment zrywający: **26-37Nm**

Maksymalna szczelina:

Lepkość: 8000-8500mPa.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 sklejone. Usunąć 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.