

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/multibond-5315-250g-zolty-klej-o-latwym-demontazu-do-polaczen-rurowych-p-954.html>

MULTIBOND-5315 - 250g - żółty - klej o łatwym demontażu do połączeń rurowych

Cena brutto	270,60 zł
Cena netto	220,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5315250
Kod EAN	5904257495365
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

Specjalny uszczelniacz anaerobowy klej o łatwym demontażu do połączeń rurowych - MULTIBOND-5315, gwintowanych o średnicy

MULTIBOND-5315 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o niskiej wytrzymałości mechanicznej do uszczelniania gwintów stożkowo-cylindrycznych elementów hydrauliki i pneumatyki o dużych rozmiarach. Produkt działa również antykorozyjnie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami (w gwincie).

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która uszczelniając gwint zastępuje inne metody uszczelniania: przędzę, pakuły, pasty, taśmę teflonową 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 tam gdzie wymagany jest dość częsty montaż i demontaż połączeń gwintowych normalnymi narzędziami, gdzie jest utrudniony dostęp do gwintu. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją. Szczelność połączenia osiągnana jest przy całkowitym wypełnieniu zwojów w gwincie.

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%

Odpowiednik:

- Loctite 572

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **niska**

Postać: **pasta tiksotropowa**

Kolor: **żółty**

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

Wytrzymałość na ścinanie: **5-6N/mm²**

Moment zrywający: **8-10Nm**

Maksymalna średnica gwintu:

Lepkość: 18,5-89 Pa.s

Gęstość: 1,08 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. 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.