

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/multibond-5425-250g-czerwony-klej-do-polaczen-kołnierzowych-o-srednim-demontażu-p-960.html>



MULTIBOND-5425 - 250g - czerwony - klej do połączeń kołnierzowych o średnim demontażu

Cena brutto	270,60 zł
Cena netto	220,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5425250
Kod EAN	5904257495518
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

Klej o średnim demontażu do połączeń kołnierzowych - MULTIBOND-5425 elastyczny uszczelniacz anaerobowy o średnim demontażu o szczelinie

MULTIBOND-5425 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o średniej wytrzymałości mechanicznej i podwyższonej odporności termicznej do uszczelniania połączeń kołnierzowych pomiędzy sztywnymi powierzchniami metalowymi. Produkt działa również antykorozyjnie. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która wypełniając przestrzeń pomiędzy łączonymi płaszczyznami, uszczelnia je zastępując uszczelki trwałe z gumy, preszpanu, kryngielitu i innych tradycyjnych materiałów. 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 i gwarantuje 100% zabezpieczenie przed korozją. Szczelność połączenia osiągnana jest przez całkowite wypełnienie przestrzeni pomiędzy łączonymi powierzchniami.

UWAGA: Klej nie jest skutecznym uszczelnieniem kołnierzy mogących ulegać odkształceniom sprężystym np. blaszanym. Do takich złączy zaleca się uszczelniacze silikonowe.

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 574
- Loctite 518
- Loctite 510

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **pasta tiksotropowa**

Kolor: **czerwony**

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

Wytrzymałość na ścinanie: **8-13N/mm**

Moment zrywający: **16-20Nm**

Maksymalna szczelina:

Lepkość: 64,4-440Pa.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.