

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/najmocniejszy-klej-do-gwintow-multibond-5134-50g-zielony-p-164.html>

Najmocniejszy klej do gwintów MULTIBOND 5134 - 50g - zielony

Cena brutto	67,65 zł
Cena netto	55,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5134050
Kod EAN	5904257495198
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	50g

Opis produktu

Najmocniejszy klej do gwintów MULTIBOND 5134 to jednoskładnikowy, **anaerobowy preparat** przeznaczony do trwałego zabezpieczania łączy gwintowanych przed samoczynnym luzowaniem, korozją oraz przeciekami. Produkt aktywuje się w momencie braku dostępu tlenu i kontaktu z metalowymi powierzchniami, co czyni go idealnym rozwiązaniem do zastosowań przemysłowych, gdzie niezawodność i trwałość mają kluczowe znaczenie.

Najważniejsze cechy kleju MULTIBOND 5134

- **Bardzo wysoka wytrzymałość** - zapewnia solidne mocowanie nawet przy dużych obciążeniach i rozmiarach gwintów (do M56)
- **Odporność na czynniki zewnętrzne** - działa skutecznie w temperaturach od -55°C do +150°C
- **100% szczelności** - całkowite wypełnienie zwoju gwintu gwarantuje szczelność i ochronę przed korozją
- **Odporność chemiczna** - odporny na benzyny, oleje, płyny hamulcowe i inne agresywne substancje
- **Trwałość i niezawodność** - klej po utwardzeniu zachowuje właściwości przez długi czas bez potrzeby konserwacji

Zastosowanie najmocniejszego kleju do gwintów MULTIBOND 5134

MULTIBOND 5134 znajduje szerokie zastosowanie w branży przemysłowej, motoryzacyjnej, mechanicznej oraz instalacyjnej. Jest szczególnie polecany do:

- dużych śrub i szpilek, gdzie wymagane jest stabilne i trwałe połączenie
- zabezpieczenia gwintów w warunkach narażonych na drgania i uderzenia
- zastąpienia mechanicznych metod zabezpieczania (np. podkładek sprężystych, nakrętek kontruujących)
- uszczelniania połączeń narażonych na działanie czynników atmosferycznych i chemicznych

Parametry techniczne kleju MULTIBOND 5134

Własności nieutwardzonego produktu

- **Typ chemiczny:** ester dimetakrylowy
- **Kolor:** zielony
- **Lepkość:** 5300 mPa.s (25°C)
- **Gęstość:** 1,1 g/ml
- **Temperatura zapłonu:** >100°C
- **Okres przydatności:** 12 miesięcy (6-22°C)

Własności po utwardzeniu (po 24h)

- **Max. średnica gwintu:** M56
- **Zakres szczelin:** 0,04 - 0,30 mm

- **Zakres temperatur pracy:** -55 do +150°C
- **Napężenia ścinające:** 18-25 N/mm²
- **Moment zrywający (stal zwykła):** 25-36 Nm
- **Moment zrywający (stal ocynkowana):** 29-38 Nm

Odporność chemiczna

Po 1000 godzinach zanurzenia w substancjach chemicznych, klej zachowuje:

- 80% wytrzymałości w wodzie/glikolu (+87°C)
- 90% w oleju silnikowym (+125°C)
- 90% w benzynie lekkiej (+23°C)
- 95% w płynie hamulcowym (+23°C)
- 90% w 1.1.1 tróchloroetanolu (+23°C)
- 80% w etanolu (+23°C)
- 85% w acetonie (+23°C)

Sposób stosowania MULTIBOND 5134

Przed zastosowaniem **najmocniejszego kleju do gwintów MULTIBOND 5134**, należy dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie, najlepiej preparatem [MULTIBOND-61](#). W celu przyspieszenia czasu utwardzania można zastosować aktywator [MULTIBOND-71](#). Klej nanosimy na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu w ilości zapewniającej ciągłość spoiny. Produktu nie należy stosować do instalacji zawierających czysty tlen, chlor ani do elementów z tworzyw termoplastycznych.

Bezpieczeństwo stosowania

Klej zawiera ester dimetakrylowy i może powodować podrażnienia skóry i oczu. W przypadku kontaktu należy przemyć miejsce obficie wodą z mydłem. W razie potrzeby skontaktować się z lekarzem. Szczegółowe informacje zawarte są w karcie charakterystyki (SDS).

Dlaczego warto wybrać klej MULTIBOND 5134?

To produkt, który wyróżnia się na tle konkurencji wysoką wytrzymałością, uniwersalnością zastosowania i niezawodnością. Jeśli poszukujesz **najmocniejszego kleju do gwintów**, który zapewni długotrwałe i bezpieczne połączenia, MULTIBOND 5134 to wybór numer jeden.

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **wysoka**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **zielony**

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

Wytrzymałość na ścinanie: **18-25N/mm²**

Moment zrywający: **25-36Nm**

Maksymalna średnica gwintu:

Lepkość: 5300mPa.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 nałożyć 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, połączyć 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.