

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/zabezpieczenie-gwintow-sredniej-wytrzymalosci-multibond-5123-p-945.html>

Zabezpieczenie gwintów średniej wytrzymałości MULTIBOND 5123 - 250g - niebieski

Cena brutto	270,60 zł
Cena netto	220,00 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	MB5123250
Kod EAN	5904257495082
Producent	MULTIBOND
Opakowanie	250g

Opis produktu

MULTIBOND-5123 jest jednoskładnikowym środkiem anaerobowym o średnim demontażu, **do zabezpieczania połączeń śrubowych o większych średnicach**, przed samoczynnym luzowaniem się i odkręcaniem, przeciekami i korozją. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami gwintu. Jest szczególnie przydatny tam gdzie obciążenie gwintu momentem odkręcającym nie przekracza 15Nm.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-5123 tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając gwint przed samoczynnym luzowaniem zastępuje inne, najczęściej mechaniczne metody: podkładki sprężyste, podatne i zaginane, nakrętki kontruujące itp. Produkt odporny jest na gaz, powietrze, wodę, oleje, słabe kwasy i zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy. Znajduje szczególne zastosowanie przy średnich i większych średnicach gwintów, dla których wymagany jest średni demontaż bez ryzyka ich zerwania. Klej gwarantuje ponadto 100% zabezpieczenie przed korozją oraz szczelność. Standardowe zabezpieczenie gwintu uzyskuje się już przy niewielkiej ilości kleju w gwincie, szczelność połączenia osiągnąca jest przy całkowitym wypełnieniu zwoju.

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 Trójchloretanol w +23 °C 90%
- Etanol w +23 °C 80%
- Aceton w +23 °C 85%

Sposób użycia

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starego szczeliwa i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem

MULTIBOND 61. Klej można też aktywować produktem [MULTIBOND 71](#), który przyspiesza działanie kleju. Klej nanosić należy na zewnętrzne i wewnętrzne zwoje gwintu w ilości zapewniającej ciągłość połączenia klejowego. Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem, chlorem lub innymi silnie utleniającymi się substancjami jak również w kontakcie z tworzywami sztucznymi (szczególnie termoplastycznymi), gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa.

Odpowiednik:

- [Loctite 243](#)

Baza: **ester dimetakrylowy**

Wytrzymałość: **średnia**

Postać: **płyn tiksotropowy**

Kolor: **niebieski**

Postać po utwardzeniu: **twarde tworzywo polimerowe**

Czas wiązania: **5-15 min**

Pełna wytrzymałość: **24 godz.**

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

Wytrzymałość na ścinanie: **8-12 N/mm²**

Moment zrywający: **15-20 Nm**

Maksymalna szczelina: **0,25mm**

Maksymalna średnica gwintu: **M36**

Lepkość: **1300-4400 mPa.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, 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.