



Multibond 5121

Producent

Multibond

Opis produktu

MULTIBOND-5121 jest jednoskładnikowym środkiem anaerobowym o średnim demontażu, do zabezpieczania gwintów o małych 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 występują obciążenia gwintu średnim momentem odkręcającym.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

MULTIBOND-5121 tworzy elastyczną spoinę, która dostatecznie zabezpieczając gwint przed samoczynnym luzowaniem zastępuje inne, najczęściej mechaniczne metody: podkładki sprężyste, podatne i zaginane, nakrętki kontrujące 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 bardzo małych śrubach regulacyjnych i nastawczych, dla których wymagany jest łatwy 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 osiągana 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.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

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.

Produkt posiada dodatkowe opcje:

opakowanie: 50 g , 250 g