

karta techniczna



CENTRUM KLEJÓW I USZCZELNIEŃ

Aleja Matek Polskich 39
93-337 Łódź

www.kleje-przemyslowe.pl
www.multibond.pl
e-mail: biuro@kleje-przemyslowe.pl

tel. +48 42 645 75 40, 41 fax: 42

MULTIBOND-5425

Klej anaerobowy do uszczelniania złącz kołnierzowych

OPIS PRODUKTU:

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, prespanu, 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 osiągana jest przez całkowite wypełnienie przestrzeni pomiędzy złączonymi 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.

WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	ester dimetakrylowy
Typ utwardzania:	anaerobowy
Kolor:	czerwony
Lepkość (przy 25°C):	64.400-440.000 [mPa.s]
Gęstość (DIN 51757):	1,08 g/ml
Temperatura zapłonu:	>100°C
Zawartość rozpuszczalników:	brak
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 6-22°C	
Czas tężenia (przy 22°C) na stali zwykłej, mosiądzu:	10-15min
na aluminium i stali ocynkowanej:	50-90min

Wytrzymałość pełna (100%): po 24h

WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO (po 24h):

Max. szczelina:	0,50mm
Zakres temperatur pracy:	-55 + 200 °C
Dopuszczalne naprężenia tnące (PN-EN 1465):	8-13N/mm ²
Moment obrotowy zryw. M-LB (PN-EN ISO 10964)*:	
stal zwykła 16-20Nm, stal ocynkowana 12-17Nm	
Moment przy dalszym odkręcaniu M-LW (PN-EN ISO 10964)*:	
stal zwykła 13-19Nm, stal ocynkowana 10-13Nm	

*/ Badanie momentu zrywającego wykonano zgodnie z normą ISO 10964 na śrubach M10 w układzie niepodpartym (nakrętka luźno nakręcona na śrubę, złącze całkowicie napełnione klejem).

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%

OPAKOWANIA:

tubki 50g, 250g

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.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt zawiera ester dimetakrylowy. Możliwe podrażnienie skóry przy dłuższym kontakcie. Średnie podrażnienie oczu. W przypadku kontaktu ze skórą zastosować mydło z dużą ilością wody. Przy kontakcie z oczami przepłukiwać czystą wodą. W przypadkach szczególnych wezwać lekarza. Pozostałe informacje w karcie bezpieczeństwa.



Dane techniczne zawarte w powyższej karcie mają charakter jedynie informacyjny, są podane rzetelnie oraz są wynikiem badań i doświadczeń producenta jak również użytkowników produktów. Producent w żaden sposób nie może odpowiadać za skutki działania użytkowników produktów, ponieważ nie ma na nie najmniejszego wpływu. Zaleca się wykonanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

