

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-5130

Klej anaerobowy do zabezpieczania połączeń śrubowych i impregnacji

OPIS PRODUKTU:

MULTIBOND-5130 jest jednoskładnikowym anaerobowym środkiem o utrudnionym demontażu, do zabezpieczania gwintów małej wielkości przed samoczynnym luzowaniem się i odkręcaniem, przeciekami i korozją jak również, dzięki swojej bardzo niskiej (kapilarnej) lepkości, do impregnacji powierzchniowej metali. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu dopływu powietrza (tlenu) w szczelinie pomiędzy dwoma metalowymi powierzchniami (w gwincie). Jest szczególnie przydatny tam gdzie występują duże obciążenia przy minimalnych wymiarach gwintów oraz przy likwidacji przecieków w mikroporach metalowych podzespołach maszyn a także w złączach spawanych. Klej można nanosić na gwinty już skręcone np. na śruby w układach regulacyjnych po ich wstępnym ustawieniu w odpowiedniej pozycji.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Klej tworzy elastyczną spoinę, która jest odporna na gazy, powietrze, wodę, oleje, 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 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 osiągnięta 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.

WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	ester dimetakrylowy
Typ utwardzania:	anaerobowy
Kolor:	zielony
Lepkość (przy 25°C):	10-15 [mPa.s]
Gęstość (DIN 51757):	1,1 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 stali ocynkowanej: 40-60min

Wytrzymałość pełna (100%): 12-24h

WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO (po 24h):

Max. średnica gwintu/szczelina: M5/ 0,04-0,07mm

Zakres temperatur pracy: -55 + 150°C

Dopuszczalne naprężenia tnące (PN-EN 1465): 10-14N/mm²

Moment obrotowy zryw. M-LB (PN-EN ISO 10964)*:

stal zwykła 17-28Nm, stal ocynkowana 15-25Nm

Moment przy dalszym odkręć. M-LW (PN-EN ISO 10964)*:

stal zwykła 12-22Nm, stal ocynkowana 10-18Nm

**/ 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:

butelka 10g + zmywacz, butelki: 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 SDS.

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.

