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

## Анаэробный клей для герметизации фланцевых соединений.

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-5425 – однокомпонентное анаэробное средство средней механической прочности и повышенной термостойкости для герметизации фланцевых соединений между жесткими металлическими поверхностями. Продукт также обладает антикоррозионным действием. Продукт затвердевает после прекращения подачи воздуха (кислорода) в зазор между двумя металлическими поверхностями.

### ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Клей создает гибкое соединение, заполняющее пространство между соединяемыми поверхностями и герметизирующее их, заменяя постоянные герметики из резины, прессkартона, кристаллита и других традиционных материалов. Изделие устойчиво к воздействию газа, воздуха, воды, масел, щелочей и многих других химикатов, а также к ударам и вибрациям. Сохраняет свои свойства в широком диапазоне рабочих температур и гарантирует 100% защиту от коррозии. Герметичность соединения достигается за счет полного заполнения пространства между соединяемыми поверхностями.

ПРИМЕЧАНИЕ. Клей не является эффективным уплотнителем для фланцев, которые могут подвергаться упругой деформации, например фланцев из листового металла. Для таких швов рекомендуются силиконовые герметики.

### ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ:

Анаэробный клей начинает полимеризоваться (затвердевать) после прекращения поступления кислорода с его поверхности в присутствии катализатора в виде контакта с поверхностью металла. Скорость полимеризации зависит от внешних факторов и свойств самого клея. Параметрами, влияющими на скорость полимеризации, являются: тип материала, из которого изготовлены элементы винтового соединения, размер зазора соединения, температура окружающей среды, использование химического активатора.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА:

Химический тип: диметакриловый эфир
Тип отверждения: анаэробный
Цвет: красный
Вязкость (при 25°C): 64 400–440 000 [мПа·с]
Плотность (DIN 51757): 1,08 г/мл
Температура вспышки: >100 °C
Содержание растворителя: нет
Хранение: до 12 месяцев при температуре 6-22°C.
Время схватывания (при 22°C) на обычной стали, латуни: 10-15 минут, на алюминии и оцинкованной стали: 50-90 мин.
Полная полимеризация (100%): через 24 часа.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА (ПОСЛЕ 24 ЧАСОВ):

Макс. зазор: 0,50 мм
Диапазон рабочих температур: -55 + 200 °C
Допустимые напряжения резания (PN-EN 1465): 8-13 Н/мм2.
Отрывной крутящий момент. M-LB (PN-EN ISO 10964)*: обычная сталь 16–20 Нм, оцинкованная сталь 12–17 Нм
Момент затяжки при дальнейшем отвинчивании M-LW (PN-EN ISO 10964)*:
обычная сталь 13-19 Нм, оцинкованная сталь 10-13 Нм
*/ Испытание на разрушающий момент проводилось в соответствии со стандартом ISO 10964 для винтов M10 в неподдерживаемой системе (гайка свободно навинчена на винт, соединение полностью заполнено клеем).

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ:

(испытания проводились в соответствии с DIN 53287 по отношению к DIN 54454) Проценты дают механическую прочность после 1000 часов пребывания в химическом агенте:

| | |
|---|---|
| – Вода/гликоль при +87 °C | 80% |
| – Моторное масло (MIL-L-152) при +125 °C | 90% |
| — Легкий бензин при +23 °C | 90% |
| – Тормозная жидкость при +23 °C | 95% |
| – 1.1.1 Трихлорэтанол при +23 °C | 90% |
| – Этанол при +23 °C | 80% |
| – Ацетон при +23 °C | 85% |

### УПАКОВКА:

тубы 50г, 250г

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.

# 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

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Соединяемые элементы следует тщательно очистить от остатков старого герметика и тщательно обезжирить, желательно средством MULTIBOND-61. Клей также можно активировать продуктом MULTIBOND-71, ускоряющим действие клея. Клей следует наносить на наружную и внутреннюю резьбу в количестве, обеспечивающем непрерывность клеевого соединения. Не рекомендуется использовать этот продукт в устройствах, содержащих чистый кислород, хлор или другие сильно окисляющие вещества, а также при контакте с пластиками (особенно термопластами), где может возникнуть растрескивание материала под напряжением.

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

Продукт содержит диметакриловый эфир. Возможно раздражение кожи при длительном контакте. Умеренное раздражение глаз. При попадании на кожу используйте мыло, разведенное большим количеством воды. При попадании в глаза промыть чистой водой. В особых случаях вызывайте врача. Дополнительная информация в паспорте безопасности.



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.