

# 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-5415 Анаэробный клей для герметизации фланцевых соединений.

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

MULTIBOND-5415 – однокомпонентный анаэробный клей с низкой механической прочностью для герметизации фланцевых соединений между жесткими металлическими поверхностями. Продукт также обладает антикоррозийным эффектом. Затвердевание продукта происходит при прекращении подачи воздуха (кислорода) в зазор между двумя металлическими поверхностями.

### ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Клей образует твердое эластичное соединение, которое, заполняя пространство между склеиваемыми поверхностями, герметизирует их и заменяет постоянные резиновые уплотнения из резины, преспана, кристаллита и других традиционных материалов. Продукт устойчив к воздействию газа, воздуха, воды, масла, щелочи и многих других химикатов, а также устойчивость 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 промежутков между склеиваемыми 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: диметакрилатный эфир  
Тип отверждения: анаэробный  
Цвет: желтый, непрозрачный  
Вязкость (при 25 °C): 13 900-106 000 [мПа.с].  
Плотность (DIN 51757): 1,08 г/мл  
Температура вспышки: >100 °C  
Содержание растворителей: нет  
Хранение: до 12 месяцев при температуре 6-22 °C  
Время затвердевания (при 22 °C) на стали, латуни:  
10-15 мин, на алюминии и оцинкованной стали: 50-90 мин.  
Полная полимеризация (100%): через 24 часа.

### ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА (ПОСЛЕ 24 ЧАСОВ):

Макс. зазор: 0,30 мм  
Диапазон рабочих температур: -55 + 150 °C  
Допустимое напряжение при резании (EN 1465): 4-6 Н/мм<sup>2</sup>  
Момент отрыва. M-LB (PN-EN ISO 10964)\*: мягкая сталь 7-10 Нм, оцинкованная сталь <7 Нм  
Момент откручивания M-LW (EN ISO 10964)\*: мягкая сталь <7 Нм, оцинкованная сталь <7 Нм  
\*/ Испытание на крутящий момент отрыва проводилось в соответствии с ISO 10964 на болтах M10 в незакрепленном положении (гайка свободно навинчена на болт, 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%
– Трихлорэтанол при +23 °C	90%
– Этанол при +23 °C	80%
– Ацетон при +23 °C	85%

### УПАКОВКА:

тубы 50г, 250г

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Соединяемые элементы следует тщательно очистить от остатков старого герметика и



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](http://www.kleje-przemyslowe.pl)  
[www.multibond.pl](http://www.multibond.pl)  
e-mail: [biuro@kleje-przemyslowe.pl](mailto:biuro@kleje-przemyslowe.pl)

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

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 промойте 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.

