Dane aktualne na dzień: 26-11-2026 07:11

Link do produktu: https://utih.pl/klej-do-gwintow-strong-50g-teger-p-31949.html



Klej do gwintów STRONG 50g TEGER

Cena	**51,30 zł**
Czas wysyłki	**24 godziny**
Numer katalogowy	**T-W-CH1003**
Kod producenta	**T-W-CH1003**
Kod EAN	**5902287226737**
Pojemność opakowania	**50**
Producent	**Teger**
Numer katalogowy producenta	**T-W-CH1003**
Kolor	**czerwony**
Przeznaczenie	**Metale**
Typ	**Anaerobowe**
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	**0.1**
EAN (GTIN)	**5902287226737**

Opis produktu

Klej do gwintów STRONG 50g / TEGER [T-W-CH1003]



- **Jednoskładnikowy klej anaerobowy wysokiej lepkości i wysokiej mocy, jak również o podwyższonej odporności temperaturowej. Przeznaczony do połączeń śrub które nie będą już więcej demontowane. Właściwości • Zapobiega samo-odkręcaniu się części poddawanym drganiom, takim jak śruby mocujące pomp, skrzyń biegów lub pras • Działa na wszystkich metalach, również na substratach pasywnych (np. stali nierdzewnej, aluminium i powierzchniach platerowanych) • Cechuje się tolerancją na lekkie zanieczyszczenia olejami przemysłowymi, np. olejami silnikowymi, olejami zapobiegającymi korozji i chłodziwami • Trudno jest dokonać demontażu może być konieczne zastosowanie ciepła punktowego (>250°C) oraz demontaż podgrzanych części • Zakres temperatur: -50 do + 230°C • Maks. wypełnienie luki: 0.012” / 0.30 mm • Czas wiązania / utwardzania:**

Jednoskładnikowy klej anaerobowy wysokiej lepkości i wysokiej mocy, jak również o podwyższonej odporności temperaturowej. Przeznaczony do połączeń śrub które nie będą już więcej demontowane. Właściwości • Zapobiega samo-odkręcaniu się części poddawanym drganiom, takim jak śruby mocujące pomp, skrzyń biegów lub pras • Działa na wszystkich metalach, również na substratach pasywnych (np. stali nierdzewnej, aluminium i powierzchniach platerowanych) • Cechuje się tolerancją na lekkie zanieczyszczenia olejami przemysłowymi, np. olejami silnikowymi, olejami zapobiegającymi korozji i chłodziwami • Trudno jest dokonać demontażu może być konieczne zastosowanie ciepła punktowego (>250°C) oraz demontaż podgrzanych części • Zakres temperatur: -50 do + 230°C • Maks. wypełnienie luki: 0.012” / 0.30 mm • Czas wiązania / utwardzania: