

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокой прочности

АНАКРОЛ 105
ТУ 20.30.22-030-50686066-2017

НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация соединений из металлов и сплавов, с защитными покрытиями и без них:

- Стандартная резьба до М48, G2, K2, R2 и более
- Сорванная резьба с зазором до 0,4 мм
- Гладкие цилиндрические соединения типа «вал-втулка» с радиальным зазором до 0,4 мм.

АНАКРОЛ-104 отверждается в термореактивный полимер в небольшом зазоре между сопрягаемыми металлическими поверхностями - в резьбовой паре и вал-втулочных соединениях. Клеевое соединение на герметике АНАКРОЛ-104 имеет химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ: **LOCTITE® 620**

Условия применения

Резьбовые и вал-втулочные соединения с зазором не более 0,4 мм.
Температурный диапазон эксплуатации от -60 °С до +230 °С (4 ч до 250 °С).

Особые свойства

АНАКРОЛ-105 предназначен для работы в условиях вибрации, при динамических осевых и радиальных нагрузках. Рекомендуется для деталей, собираемых с зазором. Возможно использование на слегка замасленных поверхностях и с активатором. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

Сертификация

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00046.

Свойства жидкого герметика

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Тиксотропная композиция зеленого цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду RVT, при (25,0 ± 0,2) °С, мПа*с:	
а) (A/5/2,5)	10000 – 35000 мПа*с
б) (A/5/20)	5000 – 13000 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,11 г/см ³
Температура вспышки	> 94 °С

Время полимеризации

при температуре (18 – 25) °С, зазор 0,15 мм

- ручная прочность - через (8 – 15) мин.
- функциональная прочность - через (1 – 4) ч
- максимальная прочность - через 24 ч.

Свойства отвержденного герметика

Образцы, условия	Материал - Сталь 45. Испытания по ISO 10123 через 24 ч после сборки и выдержки образцов при (18 - 25) °С.
Предел прочности при аксиальном сдвиге образцы, условия	≥ 15 Н/мм ² (МПа)
Момент отвинчивания образцы, условия	Пара болт-гайка М10 без покрытия. Испытания по ISO 10964 через 24 ч после сборки и выдержки образцов при (18 - 23) °С.
	≥ 30 Н*м

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

АНАКРОЛ 105 ТУ 20.30.22-030-50686066-2017

Требования к поверхностям «вал-втулочных» соединений

Радиальный зазор без дефектов поверхности

- Оптимальный (0,1 – 0,2) мм
- Максимальный ≤ 0,4 мм

Глубина дефекта на поверхности ≤ 0,1 мм

Шероховатость поверхности Ra = (0,8 – 3,2) мкм, Rz = (30 – 50)

Химическая стойкость отвержденного материала

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 1 недели при 25 °С.

До проведения испытаний образцы выдерживали в течение 1000 ч при указанной температуре.

Моторное масло 10W30 (125 °С)	100 % от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-92 (25 °С)	95 % от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	95 % от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	85 % от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	85 % от начальной прочности

Требования безопасности

Пожарная безопасность

Относится к группе горючих веществ.

Класс опасности материала по ГОСТ 12.1.007

Не классифицируется и не является опасной.

Условия труда

Приточно-вытяжная вентиляция. Рекомендуется так же местная вытяжная вентиляция. Спецодежда в соответствии с «Отраслевыми нормами».

Утилизация отходов производства

СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386.

Не допускается слив в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

Упаковка

Полимерные флаконы от 200 г, канистры или промышленная тара.

Транспортирование

Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт. Обязательно предохранение от солнечного света. Температура транспортировки от -40 °С до +35 °С.

Срок хранения и условия

Гарантийный срок хранения 18 мес. Хранить в упаковке предприятия-изготовителя в крытых складских помещениях без доступа солнечного света при температуре от +5 °С до +35 °С.

Указания по применению

Поверхности деталей очистить и обезжирить, просушить. Герметик поставляется готовым к применению, может использоваться с активатором АНАКРОЛ А-1 по ТУ 2257-020-50686066-2010. Герметик наносят из флакона, дозатора или кисточкой по всей контактной поверхности: в виде непрерывного кольца на переднюю часть одной из двух деталей. На гладких «вал-втулочных» деталях большой длины необходимо наносить несколько таких колец. Выдавленный герметик удаляют ветошью. Для распределения герметика в гладком зазоре детали несколько раз поворачивают друг относительно друга. Для точного соблюдения центровки или соосности в первые 5 мин после сборки узла детали позиционируют подходящим способом. Для разборки рекомендуется предварительно прогреть место склейки при температуре (230 – 250) °С в течение (5 – 10) мин и сразу произвести выпрессовку или отвинчивание при помощи стандартного оборудования, ключей и приспособлений.