

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности

АНАКРОЛ 207 ТУ 2242-011-50686066-2005 с изм. 1



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация малоразбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них. АНАКРОЛ-207 предназначен для работы в условиях вибрации.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик высокой прочности АНАКРОЛ-207 отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с АНАКРОЛ-207, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.) - от М10.
Нестандартная резьба - резьбовой зазор не более 0,60 мм.

Особые свойства

1. Отвержденный АНАКРОЛ-207 термостоек и теплостоек при температуре до +200°C (до +220°C в течение 4 час) и не вызывает коррозии металлов и сплавов.
2. Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию АНАКРОЛ-207 с резьбовых поверхностей при нанесении.
3. Разборка деталей производится обычным инструментом.
4. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

Сертификация

Разработка материала и его производство сертифицировано по ГОСТ Р ИСО 9001:2001 (ИСО 9001:2000). Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00026.

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Уретандиметакрилат
Внешний вид	Однородная тиксотропная жидкость красного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду LV при 10 об/мин	3000 – 18000 мПа*с
Удельный вес	1,05 – 1,15 г/см ³
Температура вспышки	> 110 °C

Время полимеризации (при температуре 23±2 °C)

Прочность на резьбовой пара болт-гайка М10:
- ручная: образцы без покрытия - через 10 - 15 мин
- ручная: оцинкованные образцы - через 10 - 25 мин
- функциональная - через 1-3 часа,
- максимальная - через 24 ч.

Свойства отвержденного материала

Образцы и условия	Резьбовая пара болт-гайка М10 без покрытия и с Zn покрытием. Испытания по ISO 10964 после сборки и выдержки образцов при температуре (23±2) °C.		
Момент отвинчивания	Без покрытия	Оцинкованные	
	через 1 час	≥ 10 Н*м	≥ 10 Н*м
	через 6 час	≥ 15 Н*м	≥ 15 Н*м
	через 24 час	≥ 20 Н*м	≥ 20 Н*м
Диапазон температур			
- эксплуатации	От -60 °C до +200 °C		
- кратковременно	до +220 °C		

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности

АНАКРОЛ 207 ТУ 2242-011-50686066-2005 с изм. 1

Химическая стойкость отвержденного материала

Предварительная выдержка склеенных образцов – 1 неделя при 25 °С.

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

Моторное масло 10W30 (125 °С)	90% от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	100% от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	100% от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	90% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	95% от начальной прочности

Требования безопасности

Пожарная безопасность

Относится к группе горючих веществ.

Класс опасности материала

Относится к веществам 4 класса опасности.

Условия труда

Приточно-вытяжная вентиляция.

Утилизация отходов производства

Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами».

СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386.

Не допускается слив материала 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 при транспортировании от -40 °С до +35 °С.

Срок хранения и условия

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

Указания по применению

Для достижения наилучшей фиксации и герметизации, поверхности сопрягаемых деталей необходимо очистить и обезжирить. Клей-герметик является готовым продуктом, его наносят на резьбу болта в количестве, необходимом для заполнения профиля резьбы. Можно использовать капельницу флакона, кисточку, специальные дозаторы или окунать резьбовую часть болта в продукт, перелитый из упаковки изготовителя в чистую рабочую полиэтиленовую тару. По мере расходования клея-герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.