

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности (термостойкий)

АНАКРОЛ 110Т ТУ 2257-019-50686066-2009



НАЗНАЧЕНИЕ

Термостойкий герметик для фиксации и герметизации резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них, работающих в условиях вибрации. Предотвращает само отвинчивание.

Герметик полимеризуется в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера, который химически устойчив к воздействию нефтепродуктов, газов, к водным растворам кислот и щелочей.

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и др.) - до М24х3.
Нестандартная резьба - резьбовой зазор не более 0,3 мм.

Особые свойства

Температура эксплуатации:

- резьбовые соединения на воздухе от -90 °С до +260 °С
- резьбовые соединения без воздуха от -196 °С до +280 °С

Отвержденный полимер не вызывает коррозии металлов и сплавов.
Соединения до М10 разбирают обычным инструментом.
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 материала

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир с термостойкими добавками
Внешний вид	Вязкая жидкость зеленого цвета
Динамическая вязкость	1500 – 3000 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см ³
Температура вспышки	> 110 °С

Время полимеризации

при температуре +(23±2) °С

Ручная прочность на резьбовой пара болт-гайка М10 без покрытия ≤15 мин,
с покрытием ≤ 25 мин. Функциональная прочность - через (1 – 4) ч.
Максимальная прочность - через 24 ч.

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Резьбовая пара болт-гайка М10 без покрытия. Испытания по ISO 10964 после сборки и выдержки образцов при температуре (23±2) °С.
Момент отвинчивания	
через 3 ч, не менее	15 Н*м
через 24 ч, не менее	25 Н*м

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокой прочности (термостойкий)

АНАКРОЛ 110Т
ТУ 2257-019-50686066-2009

Химическая стойкость отвержденного материала

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

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

Моторное масло 10W30 (125 °С)	95% 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)	95% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	98% от начальной прочности

Стойкость отвержденного материала к воздействию температуры

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

200 °С в течение 350 час	99% от начальной прочности
250 °С в течение 60 час	70% от начальной прочности
300 °С в течение 12 час	45% от начальной прочности
-196 °С в течение 1000 час	100% от начальной прочности

Требования безопасности

Санитарно-эпидемиологическое Заключение	№ 52.20.05.225.П.000013.02.10 от 02.02.2010 г.
Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Приточно-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 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 материала из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.