

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

### КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности

### АНАКРОЛ 102 ТУ 2242-013-50686066-2006



#### НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация неразбираемых цилиндрических соединений; установка подшипников в корпуса или на валы; фиксация роторов, шестерен, звездочек и шкивов на валах; установка втулок и гильз в литые корпуса; герметизация заглушек в двигателях внутреннего сгорания и т.п.

АНАКРОЛ-102 полимеризуется в небольшом зазоре между сопрягаемыми металлическими поверхностями с образованием термореактивного полимера. Конструкции, собранные с использованием АНАКРОЛ-102, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

#### Условия применения

Фиксируемый (уплотняемый) зазор в соединении не более 0,15 мм.  
Температурный диапазон эксплуатации собранных изделий - от -60°C до +150 °С.

#### Особые свойства

АНАКРОЛ-102 предназначен для работы в условиях вибрации, при наличии значительных динамических осевых и радиальных нагрузок. Материал рекомендуется для деталей, собираемых с натягом. 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 неотвержденного материала

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Однородная жидкость зеленого цвета
Динамическая вязкость	600 – 1500 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,11 г/см <sup>3</sup>
Температура вспышки	> 94 °С

#### Время полимеризации (при температуре 23±2 °С)

Прочность:  
- ручная - через 8 – 15 мин.  
- функциональная - через 1 - 4 часа  
- максимальная - через 24 ч.

#### Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Материал - Ст 45. Испытания по ISO 10123 через 24 часа после сборки и выдержки образцов при температуре (23±2) °С.
Предел прочности при аксиальном сдвиге	≥ 15 Н/мм <sup>2</sup> (МПа)
Температура:	
- эксплуатации	От -60 °С до +150 °С
- кратковременно	До +180 °С

#### Требования к поверхностям

Радиальный зазор без дефектов на поверхности:	
- максимальный	≤ 0,15 мм
- оптимальный	0,02 – 0,07 мм
Глубина дефекта	≤ 0,15 мм
Шероховатость	Ra = 0,8 – 3,2 мкм

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

### КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности

### АНАКРОЛ 102 ТУ 2242-013-50686066-2006

#### 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)	100% от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	95% от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	95% от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	80% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	80% от начальной прочности

#### Требования безопасности

Санитарно-эпидемиологическое заключение	№ 52.20.05.225.П.001525.01.07 от 29.01.2007г.
Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
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 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 – 12 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, обе поверхности деталей очистить и обезжирить. Клей-герметик является готовым продуктом, его рекомендуется наносить по всей контактной поверхности, но, можно нанести в виде непрерывного кольца на переднюю часть одной из двух деталей. На цилиндрическую поверхность большой длины необходимо наносить несколько таких колец. Выдавленный клей-герметик удаляют ветошью. Для лучшего распределения герметика по поверхности детали несколько раз поворачивают друг относительно друга. Для точного соблюдения центровки или соосности в первые 5 мин после сборки узла детали позиционируют любым подходящим способом. Возможно применение клеевого соединения с нагревом внешней детали (втулки, гильзы, шестерни и т.п.) до температуры не более 200°С. Клей-герметик наносится сплошным слоем на поверхность не нагреваемой детали (например, вал). При таком соединении сборка должна быть проведена с первого раза.

Для разборки соединения рекомендуется предварительно прогреть демонтируемый узел при температуре 230-250 °С в течение 5-10 мин и, пока он горячий, произвести выпрессовку при помощи стандартного оборудования и приспособлений.