

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности

АНАКРОЛ 103 ТУ 2242-016-50686066-2008



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-103 полимеризуется в небольшом зазоре между сопрягаемыми металлическими поверхностями с образованием термореактивного полимера. Конструкции, собранные с использованием АНАКРОЛ-103, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Условия применения

Фиксируемый (уплотняемый) зазор в соединении не более 0,1 мм.
Температурный диапазон эксплуатации от -60 °С до +150 °С.

Особые свойства

АНАКРОЛ-103 предназначен для работы в условиях вибрации, при наличии значительных динамических осевых и радиальных нагрузок. Материал рекомендуется для деталей, собираемых с натягом. Возможно использование на слегка замасленных поверхностях. 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	100 - 600 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,11 г/см ³
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 ² (МПа)
Диапазон температур: - эксплуатации - кратковременно	От -60 °С до +150 °С До +180 °С

Требования к поверхностям

Радиальный зазор без дефектов на поверхности:	
- максимальный	≤ 0,10 мм
- оптимальный	0,02 – 0,05 мм
Глубина дефекта	≤ 0,10 мм
Шероховатость	Ra = 0,8 – 3,2 мкм

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокой прочности

АНАКРОЛ 103 ТУ 2242-016-50686066-2008

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 № 52.20.05.224.П.002210.06.08 от 16.06.2008 г.

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, поверхности сопрягаемых деталей необходимо очистить и обезжирить. Клей-герметик является готовым продуктом, его рекомендуется наносить по всей контактной поверхности, однако, допускается нанесение в виде непрерывного кольца на переднюю часть одной из двух деталей. На цилиндрической поверхности большой длины необходимо наносить несколько таких колец. Выдавленный клей-герметик удаляют ветошью. Для лучшего распределения клея-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. Герметик наносят 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.