

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

стр. 1 из 2

КЛЕЙ АКРИЛОВЫЙ

АНАКРОЛ 111 M ТУ 2257-017-50686066-2008



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация, прочное склеивание и герметизация плоских неразбираемых соединений металл-металл, стекло-металл, стекло-стекло, текстолит, фарфор и керамика и их комбинаций.

Двухкомпонентный акриловый клей АНАКРОЛ-111 быстро полимеризуется в небольшом зазоре между сопрягаемыми поверхностями с образованием термореактивного полимера.

Условия применения

Зазор в соединении не более 0,5 мм.
Допускается применения активаторов поверхности (праймеров).

Особые свойства

1. Быстрая и надежная фиксация в течение 1-2 мин.
2. После сборки соединения между поверхностями клей быстро отверждается в термореактивный полимер, который может эксплуатироваться в диапазоне от -60 °С до +180 °С (кратковременно до +200 °С).
3. Клеевое соединение не теряет своих потребительских свойств при длительной эксплуатации в условиях постоянной и сильной вибрации.
4. Прочность фиксации и герметизации соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

Сертификация

Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00005 на разработку и производство материала по ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008).

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Уретандиметакрилат
Цвет компонентов	
Клей (Компонент А)	Зеленый
Активатор (Компонент Б)	Красный
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см ³
Температура вспышки	>126°С

Соотношение компонентов при смешивании

По весу (объему) 1 : 1 (1 : 1)

Время полимеризации

(при температуре 23±2 °С)

Прочность:
- ручная - через 1 - 3 мин.
- функциональная - через 3 - 6 часов.
- максимальная - через 24 ч.

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия
Материал - Ст 12Х18Н10Т. Испытания через 24 часа после сборки и выдержки образцов при температуре (23±2) °С.

Предел прочности при отрыве, по ГОСТ 14760	≥ 30 МПа (≥ 306 кг/см ²)
Предел прочности при сдвиге, по ГОСТ 14759	≥ 15 МПа (≥ 153 кг/см ²)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

стр. 2 из 2

КЛЕЙ АКРИЛОВЫЙ

АНАКРОЛ 111 М

ТУ 2257-017-50686066-2008

Диапазон температур:

- эксплуатации от -60 °С до +180 °С
- кратковременно до +200 °С

Требования к сопрягаемым поверхностям

- Шероховатость поверхности Ra > 1,0 мкм
- Оптимальный зазор 0,02 – 0,10 мм
- Максимальный зазор 0,50 мм
- Глубина дефектов на поверхности ≤ 0,40 мм (при оптимальном зазоре)

Требования безопасности

- Санитарно-эпидемиологическое Заключение № 52.20.05.224.П.002433.12.08 от 02.12.2008г.
- Пожарная безопасность Относится к группе горючих веществ.
- Класс опасности материала Относится к веществам 4 класса опасности.
- Условия труда Приточно-вытяжная вентиляция.
В ряде случаев - 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 клея в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

- Упаковка Набор из двух компонентов «А» и «Б» одинаковой массы. полимерные флаконы по 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 наилучшего склеивания с помощью механической обработки очистить поверхности (удалить грязь, ржавчину, краску), затем придать поверхностям шероховатость в соответствии с допуском (чем ниже класс чистоты обработки поверхности, тем выше прочностные характеристики) и обезжирить их подходящим растворителем. Просушить поверхности до полного улетучивания растворителя.

Работы проводят при обычной температуре. Компоненты «А» и «Б» из упаковки наносят вручную через капельницу флакона, кисточкой или автоматически - с помощью специальных дозаторов. Компоненты «А» и «Б» наносят на **разные** поверхности. Примерное соотношение по весу (объему) 1:1.

Для более равномерного смешения компонентов между собой поверхности рекомендуется притереть в течение первых 5-10 секунд после их соединения и прижать на 2-3 минуты.

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