

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

ПРОКЛАДКА УПЛОТНЯЮЩАЯ ЖИДКАЯ

АНАКРОЛ 500 Н ТУ 2242-012-50686066-2005 с изм. 1, 2



НАЗНАЧЕНИЕ

АНАКРОЛ-500Н является готовым к применению продуктом и используется в соединениях с рабочим давлением до 34 МПа с целью:

1. Повышения герметичности соединений с вырубленными, плоскими прокладками, например, из паронита, картона и т.п.;
2. Жестких фланцевых соединений, фланцев арматуры, соединительных частей и трубопроводов с величиной зазора до 0,07 мм;
3. Резьбовых соединений с величиной зазора до 0,07 мм.

Примеры применения

Авиационные двигатели, двигатели морских судов, уплотнение паронитовых и других плоских штатных прокладок и т.д.

Особые свойства

1. АНАКРОЛ-500Н используется в соединениях, работающих под давлением до 34 МПа (340 кгс/см²) в диапазоне температур от -55 до +204 °С.
2. АНАКРОЛ-500Н соответствует требованиям ГОСТ 19910, ГОСТ 50696, ГОСТ Р 51847, EN-377 и может использоваться для герметизации соединений в условиях контакта с природными (углеводородными) газами.
3. АНАКРОЛ-500Н образует герметичное эластичное соединение, которое не вызывает коррозии материалов и химически устойчиво к воздействию пресной и морской воды и различных нефтепродуктов: бензина, керосина, дизельного и авиационного топлива, моторных и трансмиссионных масел, тосола, тормозной жидкости и т.п.

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	Раствор древесной смолы с модифицирующими добавками
Растворитель (основа)	Этиловый спирт
Внешний вид	Текущая жидкость коричневого цвета
Вязкость условная по ВЗ-246, диаметр сопла 6 мм	10 - 45 с
Температура вспышки	Не менее 13 °С

Время отверждения при (25±5) °С

До проведения испытаний на герметичность (давлением до 0,05 МПа)	10-15 мин
До начала эксплуатации соединения	≥4 час
До начала эксплуатации соединения при высоких давлениях (до 34 МПа)	≥24 час

Свойства отвержденного материала

Температура эксплуатации	От -60 °С до +205 °С
Давление при эксплуатации	До 34 МПа (351,5 кгс/см ²)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

ПРОКЛАДКА УПЛОТНЯЮЩАЯ ЖИДКАЯ

АНАКРОЛ 500 Н
ТУ 2242-012-50686066-2005 с изм. 1, 2

Химическая стойкость отвержденного материала

Пресная вода	Стоек
Морская вода	Стоек
Моторное масло 10W30	Стоек
Бензин неэтилированный А-76	Стоек
Тормозная жидкость ДОТ-4	Стоек
Тосол А-40	Стоек

Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе легко воспламеняемых веществ (класс 3, подкласс 3.2)
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Общеобменная приточно-вытяжная вентиляция. Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами».
Утилизация	СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386.

Транспортирование и хранение

Упаковка	Поставляется в герметичных металлических банках №1-10 по ГОСТ 6128, в картушах, тубах или в полимерной таре.
Транспортирование	По ГОСТ 9980.5 в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида при условии обеспечения сохранности тары и продукции.
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

На рабочем месте продукт содержат в закрытой таре. Прокладку наносят при нормальных условиях на заранее подготовленные поверхности.

Перед использованием продукта рекомендуется перемешать содержимое упаковки до получения однородной массы. Материал можно наносить кисточкой, через капельницу, ручным или автоматическим дозатором или применять другой подходящий способ нанесения. Нанесенный продукт допускается подсушивать на воздухе в течение 1 часа.

При герметизации сквозных резьбовых соединений продукт наносят замкнутым кольцом на 2-3 витка внешней или внутренней резьбы.

При герметизации глухих резьбовых соединений продукт наносят на последние 2-3 витка резьбы. Допускается нанесение в виде продольной полосы по длине резьбы на одну или обе сопрягаемые резьбовые поверхности.

Технология герметизации соединений с применением промежуточных плоских прокладок и без них – по запросу.