ООО НПП «САТУРН», (8313) 35-05-11
606000, Нижегородская область, г. Дзержинск, ул. Науки, 10 «Б», корп. 6.
Сайт: https://www.anacrol.ru почта: info@anacrol.ru

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
средняя прочность

АНАКРОЛ 2033
ТУ 2242-004-50686066-2003 с изм. 1-7

НАЗНАЧЕНИЕ

Используется в промышленности и быту при контровке, фиксации (стопорении) и герметизации разборных резьбовых и фланцевых соединений из металлов и сплавов, с защитными покрытиями и без них, в том числе при герметизации гидравлических и пневматических систем, фитингов, запорной арматуры и труб в системах транспортировки горячей и холодной воды хозяйственно-питьевого водоснабжения.

Тиксотропный анаэробный клей средней прочности отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера. Конструкции, собранные с использованием клея, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Особые свойства

- Защищает резьбу от коррозии, заменяет стопорящие элементы, уплотняющие материалы – пружинные шайбы, контргайки, шплинты, «подмотки», ФУМ:
  - при герметизации и фиксации сорванной резьбы со следами коррозии;
  - при герметизации и фиксации фланцевых соединений.
- Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию герметика с резьбовых поверхностей.
- Разборка деталей легко производится обычным инструментом.
- Герметик может использоваться на слегка замасленных поверхностях.
- Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации соединения.

Сертификация

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00046.
Сертификат СГР № KG.11.01.09.013.E.001693.09.16 от 05.09.2016 г.
Сертификат ГОСТ Р № 2201107 РОСС RU.АГ99.Н08701
Обязательной сертификации не подлежит.

Требования для плоских соединений

Уплотняемый зазор, глубина дефекта на поверхности	≤ 0,25 мм, ≤ 0,25 мм
Шероховатость поверхности	Ra = (1,0 – 3,5) мкм
Неплоскостность поверхности	≤ 0,1 мм на 400 мм длины
Минимальная ширина фланцев	≥ 5 мм от осевой линии и ≥ 3 мм вокруг отверстий

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба	до М80, G 3”, R 3", K 3"
Нестандартная резьба	резьбовой зазор ≤ 0,4 мм

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Тиксотропная жидкость
Удельный вес, г/см^3	1,03 – 1,15

Цвет	Зеленый	Желтый
Вязкость кажущаяся по Брукфильду, мПа*с (А/3/3) (А/6/2,5) (А/6/20)	8000 – 35000	 70000 – 150000 8000 - 35000

Время полимеризации
при температуре (18 – 25) °С, зазор 0,15 мм — Ручная прочность (8 – 15) мин, функциональная (1 – 4) ч, максимальная прочность ≥ 24 ч.

Copyright 2003-2024 ООО НПП «САТУРН»®

ООО НПП «САТУРН», (8313) 35-05-11
606000, Нижегородская область, г. Дзержинск, ул. Науки, 10 «Б», корп. 6.
Сайт: https://www.anacrol.ru почта: info@anacrol.ru

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
средняя прочность

АНАКРОЛ 2033
ТУ 2242-004-50686066-2003 с изм. 1-7

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Болт-гайка М10 без покрытия. Испытания по ISO 10964 через 24 ч при (23 ± 2) °С.
Момент срыва, Н*м	5 – 15
Момент отвинчивания, Н*м	3 – 8
Предел прочности при аксиальном сдвиге, МПа	≥ 10
Предел прочности при отрыве, МПа	≥ 5
Температура эксплуатации постоянно (кратковременно), °С	от -60 до +150 (4 ч до +200)

Химическая стойкость отвержденного материала

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 1 недели при 25 °С.
Образцы выдерживали 1000 ч при указанной температуре. Испытания по ISO 10964.

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)	100% от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	85% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	90% от начальной прочности

Требования безопасности

Паспорт безопасности	РПБ 50686066-22-44424 от 25.11.2016 г.
Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Температура вспышки	> 94 °С
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	Полимерная упаковка от 50 г.
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. Хранить в упаковке 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, резьбу необходимо очистить и обезжирить.
Болтовые соединения. 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 продукта его дополняют следующей порцией. Обратный слив материала из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.
Трубные соединения. Продукт наносят кольцом на 2-3 начальных витка резьбы трубы в количестве, необходимом для заполнения впадин резьбы. Можно использовать капельницу флакона, кисточку. При наворачивании трубы на муфту следует избегать перетягивания. Гидравлические или пневматические испытания соединений производить через 1 ч после сборки.
Фланцы. Можно наносить на поверхность как вручную (рекомендуется использовать трафарет) – валиком, кисточкой, так и автоматически – с помощью дозаторов различных типов.

Copyright 2003-2024 ООО НПП «САТУРН»®