

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ средняя прочность

АНАКРОЛ 206
ТУ 2242-010-50686066-2004



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация мало разбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них, работающих в условиях вибрации, предотвращает самоотвинчивание.

Анаэробный клей-герметик средней прочности АНАКРОЛ-206 отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с АНАКРОЛ-206, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Особые свойства

- Защищает резьбу от коррозии, заменяет пружинные шайбы, контргайки, шплинты и т. п.
- Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию герметика с резьбовых поверхностей.
- 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.
Обязательной сертификации не подлежит.

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба до М6, G 1/8", R 1/8", K 1/8"
Нестандартная резьба резьбовой зазор $\leq 0,15$ мм

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Однородная жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при 20 об/мин	80 – 200 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см ³

Время полимеризации

при температуре (23 ± 2) °С
Прочность на паре болт-гайка М10:
- ручная - от (3-5)* мин до 15 мин (* - на меди и ее сплавах).
- функциональная - через (1 – 3) ч,
- максимальная - через 24 ч.

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Болт-гайка М10 без покрытия. Испытания по ISO 10964 через 24 ч при температуре (23 ± 2) °С.
Момент отвинчивания	≥ 15 Н*м
Температура эксплуатации (кратковременно)	от -60 °С до +150 °С (4 ч до +200 °С)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ средняя прочность

АНАКРОЛ 206 ТУ 2242-010-50686066-2004

Химическая стойкость отвержденного материала

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

Моторное масло 10W30 (125 °С)	90% от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	100% 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)	95% от начальной прочности

Требования безопасности

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	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. 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, поверхности сопрягаемых деталей необходимо очистить и обезжирить. 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 клея-герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.