

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

### КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

### АНАКРОЛ 207 ТУ 2242-011-50686066-2005 с изм. 1



#### НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация мало разбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них, работающих в условиях вибрации при высоких температурах.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик высокой прочности АНАКРОЛ-207 отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с АНАКРОЛ-207, 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 М48, G 2", R 2", K 2"  
Нестандартная резьба резьбовой зазор  $\leq 0,4$  мм

#### Свойства жидкого материала

Химическая основа Полиэфирдиметакрилат  
Внешний вид Однородная тиксотропная жидкость красного цвета  
Кажущаяся вязкость 3000 – 18000 мПа\*с  
по Брукфильду LV при 20 об/мин  
Удельный вес 1,05 – 1,15 г/см<sup>3</sup>

#### Время полимеризации

при температуре (23 ± 2) °С  
Прочность на паре болт-гайка М10:  
- ручная: образцы без покрытия – через (10 – 15) мин  
- ручная: оцинкованные образцы – через (10 – 25) мин  
- функциональная - через (1 – 3) ч,  
- максимальная - через 24 ч.

#### Свойства отвержденного материала

Образцы и условия Болт-гайка М10 без покрытия и с Zn покрытием.  
Испытания по ISO 10964 при температуре (23 ± 2) °С.

Момент отвинчивания	Без покрытия	Оцинкованные
	через 1 ч	≥ 10 Н*м
через 6 ч	≥ 15 Н*м	≥ 15 Н*м
через 24 ч	≥ 20 Н*м	≥ 20 Н*м

Температура эксплуатации (кратковременно) от -60 °С до +200 °С (4 ч до +220 °С)

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

**КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ**  
**высокая прочность**

**АНАКРОЛ 207**  
**ТУ 2242-011-50686066-2005 с изм. 1**

### 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)	90% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	95% от начальной прочности

### Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Температура вспышки	> 110 °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 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, 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.