

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

ГЕРМЕТИК-КАРАНДАШ
средняя прочность

АНАКРОЛ 2102
ТУ 20.30.22-050-50686066-2020



НАЗНАЧЕНИЕ

Герметик-карандаш **средней прочности** АНАКРОЛ®-2102 для фиксации и герметизации резьбовых соединений со стандартной, сорванной и нестандартной резьбой от М8, G $\frac{1}{4}$ " из металлов, сплавов, с защитными покрытиями и без них.

Герметик не содержит растворителей, при хранении сохраняет форму пластичной пасты и само отверждается в терморезактивный полимер в небольшом зазоре болт-гайка, шпилька-корпус, труба-муфта и пр.

Отвержденный герметик термически и химически устойчив к воздействию нефтепродуктов, газов, воды, растворов кислот и щелочей и других агрессивных сред.

Особые свойства

Герметик применяют в соединениях, работающих в условиях вибрации, при динамических осевых и радиальных нагрузках. Рекомендуется для деталей, собираемых с зазором. Возможно использование на слегка замасленных поверхностях и с активатором. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ: LOCTITE® 248

НД, сертификация

ТУ 20.30.22-050-50686066-2020
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00046.

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба	M8...M80, G $\frac{3}{8}$ "...G3", K $\frac{3}{8}$ "...K3", R $\frac{3}{8}$ "...R3"
Нестандартная резьба	резьбовой зазор $\leq 0,6$ мм

Свойства жидкого герметика

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Пластичная восковая паста синего цвета
Пенетрация при 25 °С без перемешивания, 0,1 мм	90 – 140

Время полимеризации (отверждения)

Температура (18 – 25) °С,	- ручная прочность - через (8 – 15) мин.
Болт-гайка М10х1,5	- функциональная прочность - (3 – 6) ч
	- максимальная прочность - 24 ч

Свойства отвержденного герметика

Образцы, условия	Пара болт-гайка М10х1,5 без покрытия. Испытания по ISO 10964 при (18 - 25) °С.
Момент срагивания (срыва)	(8 – 15) Н*м через 3 ч, (10 – 20) Н*м через 24 ч
Момент отвинчивания	≥ 2 Н*м через 3 ч (≥ 4 Н*м через 24 ч)

Образцы, условия	Пара «вал-втулка», материал - Сталь 45. Испытания по ISO 10123 через 24 ч после сборки и выдержки образцов при (18 - 25) °С.
------------------	--

Аксиальный сдвиг (имитация сорванной резьбы)	≥ 3 Н/мм ² (МПа)
Температура эксплуатации (кратковременно)	от -60 °С до +180 °С (до +200 °С)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

ГЕРМЕТИК-КАРАНДАШ средняя прочность

АНАКРОЛ 2102 ТУ 20.30.22-050-50686066-2020

Химическая стойкость отвержденного материала

Выдержка склеенных образцов в течение 7 суток при (18 - 25) °С.

До испытаний по ISO 10964 при (18 - 25) °С образцы выдерживали в течение 1000 ч при указанной температуре.

Моторное масло 10W30 (125 °С)	95 % от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-92 (25 °С)	95 % от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	95 % от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	90 % от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	85 % от начальной прочности

Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Температура вспышки	> 125 °С
Класс опасности материала по ГОСТ 12.1.007	Не классифицируется и не является опасной.
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 сброс в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

Упаковка	Клей-карандаш, 20 г, 35 г нетто.
Транспортирование	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт с обязательным предохранением от солнечного света. Температура транспортировки от -40 °С до 35 °С.
Срок хранения и условия	Гарантийный срок хранения 3 года. Хранить при температуре (5 – 35) °С в упаковке изготовителя вдали от нагревательных приборов, батарей отопления, без доступа солнечного света в местах, недоступных детям, отдельно от пищевых продуктов или в крытых складских помещениях.

Применение

Оптимальные условия работы: температура (18 – 25) °С, относительная влажность воздуха до 80 %.

Ручным или механическим инструментом резьбу очищают до светлого металла от остатков краски, герметик, подмотки. Для очистки резьбы допускается использование метчиков и плашек. С помощью АНАКРОЛ-763 ТУ 2332-026-50686066-2014 удаляют стружку, грязь, смазку, СОЖ и влагу. Качество обезжиривания резьбы контролируют протиркой ветошью.

Время набора прочности герметика в соединении зависит от температуры, вида металла, марки сплава, наличия покрытия ГОСТ 9.303 и величины резьбового зазора. Для сокращения времени фиксации резьбовых пар и ускорения набора прочности рекомендуется использовать активатор АНАКРОЛ марки А-1 ТУ 2257-020-50686066-2010. Активатором обрабатывают резьбу одной детали за (0,5 – 24) ч до сборки соединения. Если герметик наносят на резьбу болта, то активатором обрабатывают гайку и наоборот.

Герметик наносят на сухую резьбу, перпендикулярно резьбе на всю вворачиваемую длину болта, трубы. Впадины между витками резьбы заполняют без разрывов. Ввертывают болт или накручивают гайку и затягивают с требуемым усилием динамометрическим ключом.

Если соединение невозможно разобрать без нагрева стандартным инструментом, то место нанесения герметика прогревают воздухом от промышленного фена при температуре (230–250) °С в течение (5–10) мин и сразу разбирают.

Опрессовку пневматических и гидравлических соединений давлением не более 0,5 бар проводят через (10 – 15) мин после окончания сборки. Комплексные испытания по НД проводят через 24 ч.