

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 4

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 217
ТУ 20.30.22-066-50686066-2026

НАЗНАЧЕНИЕ

Контровка, фиксация (стопорение) и герметизация разборных резьбовых соединений с высоким усилием на срыв из металлов и сплавов, с защитными покрытиями и без них, в том числе герметизация гидравлических и пневматических систем, фитингов, запорной арматуры и труб в системах транспортировки горячей и холодной воды хозяйственно-питьевого водоснабжения.

В небольшом резьбовом зазоре жидкий герметик отверждается в термореактивный полимер, который химически стоек в различных агрессивных средах: в нефтепродуктах, газах, в растворах кислот и щелочей и пр.

Особые свойства герметика

- Тиксотропный анаэробный герметик с высоким усилием страгивания (срыва) и небольшим усилием отвинчивания.
- Предназначен для работы в условиях высоких нагрузок и вибрации при использовании в промышленности и быту.
- Защищает резьбу от коррозии, заменяет стопорящие элементы - пружинные шайбы, контргайки, шплинты и уплотняющие материалы - «подмотки», ФУМ.
- Температура эксплуатации от -60 °С до +150 °С, 4 ч до +180 °С.
- Свойство тиксотропности препятствует стеканию герметика с резьбы.
- Разборка соединений производится ручным инструментом. При затрудненном демонтаже рекомендуется прогреть резьбовое соединение феном до 250 °С и произвести разборку в нагретом виде.
- Может использоваться при фиксации и герметизации сорванной резьбы со следами коррозии.
- Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации соединения.

Сертификация

Обязательной сертификации не подлежит.
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00077.

Требования для резьбовых соединений

Резьбовой зазор стандартной или сорванной резьбе ≤ 0,25 мм

Свойства жидкого герметика

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Тиксотропная жидкость желтого или оранжевого цвета
Вязкость кажущаяся по Брукфильду DV2TRV при (25,0 ± 0,2) °С по ГОСТ 25271	
- (A/6/2,5)	70000 – 140000 мПа*с
- (A/6/20)	15000 – 35000 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см ³

Время полимеризации

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

Свойства отвержденного герметика

Образцы, условия Испытания по ISO 10964 через 24 ч при (23 ± 2) °С.

Момент срыва

- Болт-гайка М10х1,5 из стали ГОСТ 1050	≥ 30 Н*м
- Болт-гайка М10х1,5 с цинковым покрытием	≥ 20 Н*м

Момент отвинчивания

- Болт-гайка М10х1,5 из стали ГОСТ 1050	1 – 7 Н*м
- Болт-гайка М10х1,5 с цинковым покрытием	1 – 7 Н*м

Имитация сорванной резьбы:

Аксиальный сдвиг на ст. 45 через 24 ч, (23 ± 2) °С по ISO 10123 ≥ 5 Н/мм² (МПа)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

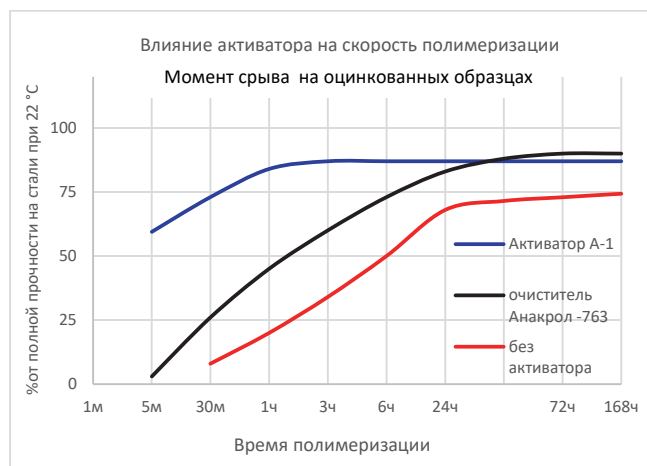
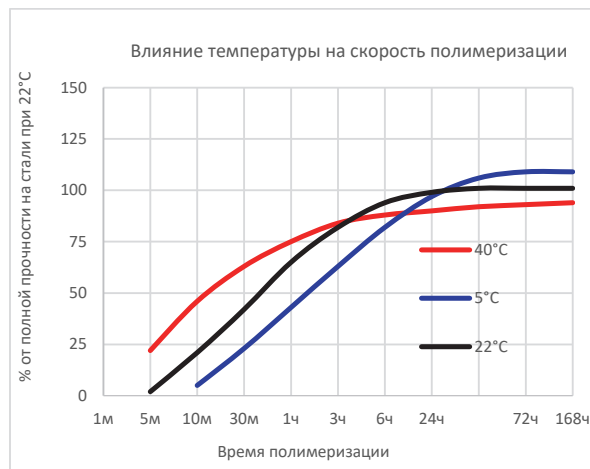
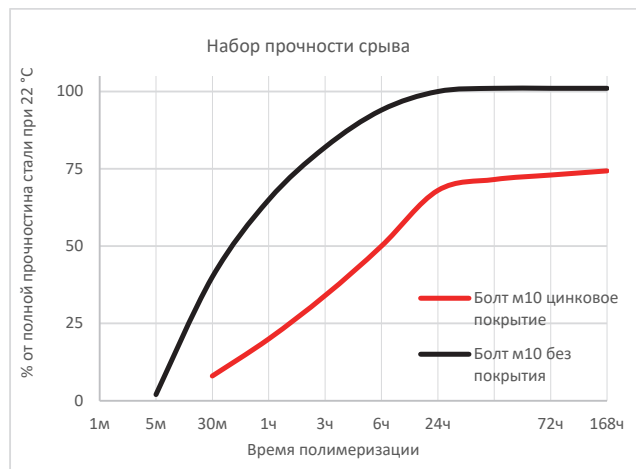
Стр. 2 из 4

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 217
ТУ 20.30.22-066-50686066-2026

Свойства отвержденного герметика

Образцы: болт-гайка М10х1,5 из стали ГОСТ 1050. Выдержка собранных образцов 1 неделя при (23 ± 2) °С.
 Испытания на момент срыва по ISO 10964.



Химическая стойкость отвержденного герметика

Болт-гайка М10х1,5 из стали ГОСТ 1050 с преднатягом 5 Н*м. Испытания по ISO 10964. Выдержка склеенных образцов 1 неделя на воздухе при (23 ± 2) °С, затем в испытательной среде при указанной температуре.

% от начальной прочности

Испытательная среда	100 ч	500 ч	1000 ч
Моторное масло 10W30 (125 °С) по ГОСТ 17479.1	120	120	120
Бензин неэтилированный А-76 (22 °С) по ГОСТ Р 51105	110	110	110
Дизельное топливо (22 °С)	100	95	95
Тормозная жидкость ДОТ-4 (22 °С) по ГОСТ 29200	95	95	95
Тосол А-40 (87 °С) по ГОСТ 28084	100	95	90
Ацетон (22 °С) по ГОСТ 2768	105	105	95
Этанол (22 °С) по ГОСТ 5962, ГОСТ Р 55878	100	100	100
Вода (22 °С)	100	90	90

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

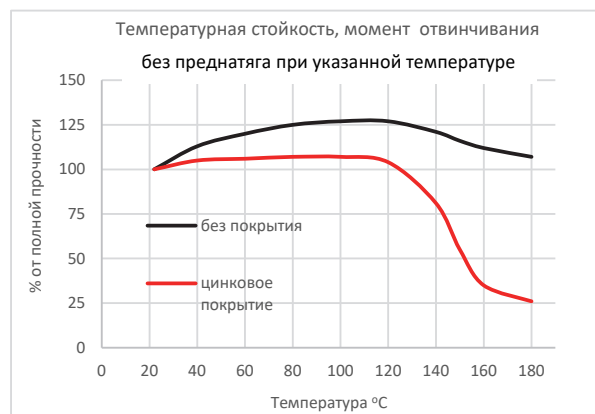
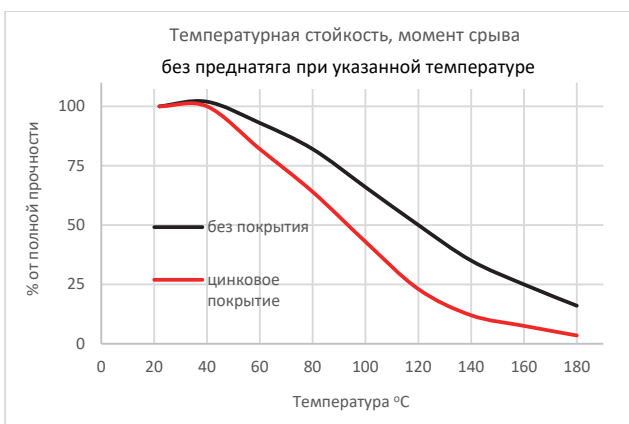
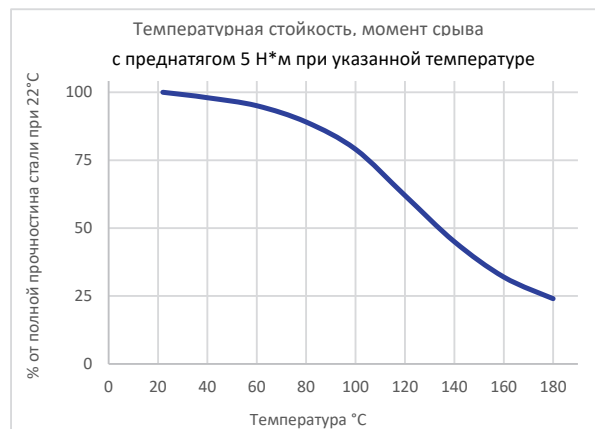
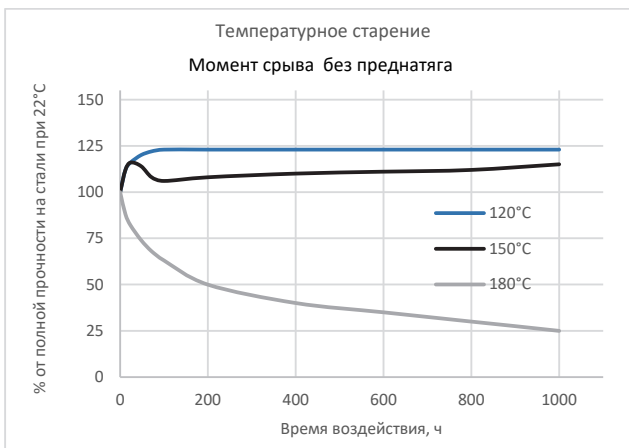
Стр. 3 из 4

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

АНАКРОЛ 217 ТУ 20.30.22-066-50686066-2026

Свойства отвержденного герметика

Образцы: болт-гайка М10х1,5 из стали ГОСТ 1050. Выдержка собранных образцов 1 неделя при (23 ± 2) °С.
Испытания по ISO 10964.



Требования безопасности

Температура вспышки
Пожарная безопасность
Класс опасности материала
Условия труда
Утилизация отходов производства

> 94 °С
Относится к группе горючих веществ.
Класс 4 по ГОСТ 12.1.007
Приточно-вытяжная вентиляция. Спецодежда по «Отраслевым нормам».
СанПин 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386.
Не допускается слив материала в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

Упаковка
Транспортирование

Полимерные флаконы от 50 г, канистры или промышленная тара.
Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный транспорт.
Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировании от -40 °С до 35 °С.
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.

Срок хранения и условия

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 4 из 4

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 217
ТУ 20.30.22-066-50686066-2026

Указания по применению

Для достижения наилучшей фиксации и герметизации, резьбу необходимо очистить и обезжирить. Рекомендуется применять очиститель [АНАКРОЛ-763 ТУ 2332-026-50686066-2014](#). Для ускорения полимеризации, при работе в условиях низких температур окружающей среды (ниже 0 °С) и (или) деталей, работах на не активных поверхностях целесообразно применять активатор [АНАКРОЛ марки А-1 ТУ 2257-020-50686066-2010 с изм. 1, 2](#).

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 герметика из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.

На трубные соединения герметик наносят кольцом на 2-3 начальных витка резьбы трубы в количестве, необходимом для заполнения впадин резьбы. При применении на резьбах большого диаметра или шага резьбы рекомендуется так же нанести клей и на ответную часть склеиваемой поверхности. Для обеспечения максимальной прочности и герметичности собранное соединение необходимо оставить в покое минимум на 24 часа. Для обеспечения максимальной химической стойкости и термостойкости необходима выдержка не менее 168 часов.

Удаление герметика

- Разобрать соединение.
- Обработать остатки герметика очистителем [АНАКРОЛ-720 ТУ 20.30.22-054-50686066-2023](#) по инструкции.
- Промыть очистителем [АНАКРОЛ-763 ТУ 2332-026-50686066-2014](#).
- Протереть чистой ветошью. Ветошь утилизировать в установленном порядке.

Проведение испытаний потребителем и гарантии

Продукция выпускается в рамках производства «ноу-хау». Показатели (характеристики, данные и пр.) продукции в этом документе могут совпадать с информацией, имеющейся в патентах и других объектах интеллектуальной собственности, но мы не имеем возможности провести анализ всей информации по интеллектуальной собственности на такого рода продукцию. Вся изложенная выше техническая информация и рекомендации, содержащиеся в этом документе, основаны на испытаниях, проведенных производителем продукции. Представленные в настоящем документе и технических условиях характеристики продукции были определены методами испытаний, изложенных в международных, российских стандартах и другой нормативной документации, являются средними значениями и могут не совпадать с показателями, полученными потребителем на собственных изделиях. На использование продукта в каждом конкретном случае, могут повлиять многие, не зависящие от производителя факторы, включая производственные условия, в которых используется продукт, например, условия окружающей среды. Поскольку эти факторы контролируются исключительно потребителем, необходимо, чтобы потребитель провел собственные компетентные испытания для определения целесообразности использования материалов, приведенных в этом документе. Изготовитель не несет никакой ответственности за прямые или косвенные убытки или ущерб, причиненные в результате использования продуктов нашего производства не по назначению, если потребитель не проводил документально подтвержденных испытаний продукции, содержащейся в этом документе.