

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

АНАКРОЛ 101 ТУ 2242-001-50686066-2003 с изм. 1



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация неразбираемых соединений:

- Резьбовых - с защитными покрытиями и без них;
- Цилиндрических - установка подшипников в корпуса или на валы, фиксация роторов, шестерен, звездочек и шкивов на валах, установка втулок и гильз в литые корпуса, герметизация заглушек в двигателях внутреннего сгорания;
- Плоских металлических соединений.

Клей-герметик полимеризуется в небольшом зазоре между металлическими поверхностями с образованием термореактивного полимера и предназначен для работы в условиях вибрации при наличии значительных осевых и радиальных динамических нагрузок.

Особые свойства Отвержденный герметик термостоек и теплостоек до 180 °С. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

Требования для плоских соединений

Уплотняемый зазор	≤ 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
Глубина дефекта на поверхности	≤ 0,25 мм

Требования для цилиндрических соединений

Шероховатость поверхности	Ra = (0,8 – 3,2) мкм, Rz = (30 – 50) мкм
Радиальный зазор оптимальный (максимальный)	0,10 – 0,15 мм (≤ 0,25 мм)
Глубина дефекта на поверхности	≤ 0,25 мм

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба	до G 1¼", до M30 - M36
Нестандартная резьба	резьбовой зазор ≤ 0,3 мм

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Уретандиметакрилат
Консистенция, цвет	Вязкая жидкость зеленого цвета
Динамическая вязкость	1500 – 5000 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см³

Время полимеризации

при температуре 23 ± 2 °С	Ручная прочность 8 – 15 мин, функциональная (1 – 4) ч, максимальная 24 ч.
---------------------------	---

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Болт-гайка М10 без покрытия через 24 ч, (23 ± 2) °С
Момент срыва, ISO 10964	≥ 20 Н*м
Момент отворачивания, ISO 10964	≥ 30 Н*м

Образцы, условия	Ст. 12Х18Н10Т через 24 ч, (23 ± 2) °С
Предел прочности при отрыве, ГОСТ 14760	≥ 30 Н/мм² (МПа)
Предел прочности при аксиальном сдвиге, ISO 10123	≥ 15 Н/мм² (МПа)
Температура эксплуатации (кратковременно)	от -60 °С до +180 °С (до +200 °С)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 101
ТУ 2242-001-50686066-2003 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 – аксиальный сдвиг по ISO 10123.

Моторное масло 10W30 (125 °С)	100% от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-92 (25 °С)	85% от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	80% от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	80% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	80% от начальной прочности

Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Температура вспышки	> 126 °С
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. В ряде случаев - местная вытяжная вентиляция.
Утилизация отходов производства	Спецодежда в соответствии с «Отраслевыми нормами». 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 с предохранением от солнечного света при температуре 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.

Сертификация

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015) сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00046.
Обязательной сертификации не подлежит.

Указания по применению

Для достижения наилучшей фиксации и герметизации, обе поверхности деталей очистить и обезжирить. Клей-герметик является готовым продуктом, его рекомендуется наносить по всей контактной поверхности, но, можно нанести в виде непрерывного кольца на переднюю часть одной из двух деталей. На цилиндрическую поверхность большой длины необходимо наносить несколько таких колец. Выдавленный клей-герметик удаляют ветошью. Для лучшего распределения герметика по поверхности детали несколько раз поворачивают друг относительно друга. Для точного соблюдения центровки или соосности в первые 5 мин после сборки узла детали позиционируют любым способом. Возможно применение клеевого соединения с нагревом внешней детали (втулки, гильзы, шестерни и т.п.) до температуры не более 200 °С. Клей-герметик наносится сплошным слоем на поверхность не нагреваемой детали (например, вал). При таком соединении сборка должна быть проведена с первого раза.

Для разборки соединения рекомендуется предварительно прогреть демонтируемый узел при температуре 230-250 °С в течение 5-10 мин и, пока он горячий, произвести выпрессовку при помощи стандартного оборудования и приспособлений.