

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

АНАКРОЛ 102 ТУ 2242-013-50686066-2006



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация неразбираемых цилиндрических соединений:
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 и т.п.

АНАКРОЛ-102 полимеризуется в небольшом зазоре между сопрягаемыми
металлическими поверхностями с образованием термореактивного полимера.
Конструкции, собранные с использованием АНАКРОЛ-102, имеют химическую и
термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Условия применения

Фиксируемый (уплотняемый) зазор в соединении не более 0,15 мм.
Температурный диапазон эксплуатации собранных изделий - от -60 °С до +150 °С.

Особые свойства

АНАКРОЛ-102 предназначен для работы в условиях вибрации, при наличии
значительных динамических осевых и радиальных нагрузок. Материал
рекомендуется для деталей, собираемых с натягом. Прочность фиксации и
герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

Сертификация

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

Требования для цилиндрических соединений

Шероховатость поверхности $Ra = (0,8 - 3,2)$ мкм, $Rz = (30 - 50)$ мкм
Радиальный зазор оптимальный (максимальный) $0,05 - 0,10$ мм ($\leq 0,15$ мм)
Глубина дефекта на поверхности $\leq 0,15$ мм

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба до G 3/8", до M10 – M12
Нестандартная резьба резьбовой зазор $\leq 0,2$ мм

Свойства неотвержденного материала

Химическая основа Диметакриловый полиэфир
Вешний вид Однородная жидкость зеленого цвета
Динамическая вязкость $600 - 1500$ мПа*с
Удельный вес $1,03 - 1,11$ 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 M10 без покрытия через 24 ч, (23 ± 2) °С
Момент отворачивания, ISO 10964 ≥ 30 Н*м

Образцы, условия

Предел прочности при аксиальном сдвиге Ст. 45 через 24 ч, (23 ± 2) °С, ISO 10123
 ≥ 15 Н/мм² (МПа)

Температура эксплуатации (кратковременно) от -60 °С до +150 °С (до +180 °С)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 102
ТУ 2242-013-50686066-2006

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-76 (25 °С)	95% от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	95% 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	> 94 °С
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Рекомендуется 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. 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, 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.