

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

АНАКРОЛ 103 ТУ 2242-016-50686066-2008



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация не разбираемых 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-103 полимеризуется в небольшом зазоре между сопрягаемыми
металлическими поверхностями с образованием термореактивного полимера.
Конструкции, собранные с использованием АНАКРОЛ-103, имеют химическую и
термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Условия применения

Фиксируемый (уплотняемый) зазор в соединении не более 0,1 мм.
Температурный диапазон эксплуатации от -60 °С до +150 °С.

Особые свойства

АНАКРОЛ-103 предназначен для работы в условиях вибрации, при наличии
значительных динамических осевых и радиальных нагрузок. Материал
рекомендуется для деталей, собираемых с натягом. Возможно использование на
слегка замасленных поверхностях. 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)	0,02 – 0,05 мм ($\leq 0,10$ мм)
Глубина дефекта на поверхности	$\leq 0,10$ мм

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба	до G ¼", до M8x1 – M10x1
Нестандартная резьба	резьбовой зазор $\leq 0,15$ мм

Свойства неотвержденного материала

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Однородная жидкость зеленого цвета
Динамическая вязкость	100 - 600 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,11 г/см ³

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 M8x1 без покрытия через 24 ч, (23 ± 2) °С ≥ 30 Н*м
Момент отворачивания, ISO 10964	

Образцы, условия

Предел прочности при аксиальном сдвиге	Ст. 45 через 24 ч, (23 ± 2) °С, ISO 10123 ≥ 15 Н/мм ² (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 103
ТУ 2242-016-50686066-2008

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)	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.
Температура вспышки	> 94 °С
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Рекомендуется местная 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 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, поверхности сопрягаемых деталей необходимо очистить и обезжирить. Клей-герметик является готовым продуктом, его рекомендуется наносить по всей контактной поверхности, однако, допускается нанесение в виде непрерывного кольца на переднюю часть одной из двух деталей. На цилиндрической поверхности большой длины необходимо наносить несколько таких колец. Выдавленный клей-герметик удаляют ветошью. Для лучшего распределения клея-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 пр.) до температуры не более 200 °С. Герметик наносят 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.