

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

АНАКРОЛ 104 ТУ 20.30.22-029-50686066-2017



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация резьбовых и гладких соединений из металлов и сплавов, с защитными покрытиями и без них.

АНАКРОЛ-104 отверждается в термореактивный полимер в небольшом зазоре между сопрягаемыми металлическими поверхностями - в резьбовой паре и вал-втулочных соединениях. Клеевое соединение на герметике АНАКРОЛ-104 имеет химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ: LOCTITE® 660

Особые свойства

АНАКРОЛ-104 предназначен для работы 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.

Сертификация

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

Требования для цилиндрических соединений

Шероховатость поверхности	$Ra = (0,8 - 3,2) \text{ мкм}$, $Rz = (30 - 50) \text{ мкм}$
Радиальный зазор оптимальный (максимальный)	$0,20 - 0,35 \text{ мм}$ ($\leq 0,50 \text{ мм}$)
Глубина дефекта на поверхности	$\leq 0,10 \text{ мм}$

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба	$\geq M80 - M110$, G 2 $\frac{3}{4}$ " - G 4", K 2 $\frac{3}{4}$ ", R 2 $\frac{3}{4}$ "
Нестандартная резьба	резьбовой зазор $\leq 0,45 \text{ мм}$

Свойства жидкого герметика

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Тиксотропная однородная паста серого цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду RVT, при (25,0 ± 0,2) °C, мПа*с:	
а) (A/7/0,5)	1000000 - 2000000 мПа*с
б) (A/7/5)	150000 - 350000 мПа*с
Удельный вес	1,03 - 1,11 г/см ³

Время полимеризации

при температуре (18 - 25) °C, зазор 0,15 мм	Ручная прочность 8 - 15 мин, Функциональная (1 - 4) ч Максимальная $\geq 24 \text{ ч}$
---	---

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Болт-гайка M10 без покрытия, через 24 ч, (23 ± 2) °C
Момент отворачивания, ISO 10964	$\geq 30 \text{ Н*м}$

Образцы, условия

Температура эксплуатации (кратковременно)	Ст. 45, через 24 ч, (23 ± 2) °C, ISO 10123 от -60 °C до +150 °C (4 ч до +180 °C)
---	---

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
Высокая прочность

АНАКРОЛ 104
ТУ 20.30.22-029-50686066-2017

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)	85 % 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 по ГОСТ 12.1.007	Не классифицируется и не является опасной.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Рекомендуется так же 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 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 транспортировки 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.

Указания по применению

Поверхности деталей очистить и обезжирить, просушить. Герметик поставляется готовым к применению, может использоваться с активатором АНАКРОЛ А-1 по ТУ 2257-020-50686066-2010. Герметик наносят из флакона, дозатора или кисточкой по всей контактной поверхности: в виде непрерывного кольца на переднюю часть одной из двух деталей. На гладких «вал-втулочных» деталях большой длины необходимо наносить несколько таких колец. Выдавленный герметик удаляют ветошью. Для распределения герметика в гладком зазоре детали несколько раз поворачивают друг относительно друга. Для точного соблюдения центровки или соосности в первые 5 мин после сборки узла детали позиционируют подходящим способом. Для разборки рекомендуется предварительно прогреть место склейки при температуре (230 – 250) °С в течение (5 – 10) мин и сразу произвести выпрессовку или отвинчивание при помощи стандартного оборудования, ключей и приспособлений.