

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

### ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ низкая прочность (термостойкий)

### АНАКРОЛ 110 С ТУ 2257-019-50686066-2009



#### НАЗНАЧЕНИЕ

Термостойкий герметик для фиксации и герметизации мало разбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них, работающих в условиях вибрации. Предотвращает само отвинчивание.

Герметик полимеризуется в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера, который химически устойчив к воздействию нефтепродуктов, газов, к водным растворам кислот и щелочей.

#### Особые свойства

Температура эксплуатации:

- резьбовые соединения на воздухе от -60 °С до +220 °С
- резьбовые соединения без воздуха от -196 °С до +250 °С

Отвержденный полимер не вызывает коррозии металлов и сплавов.

Соединения до М10 разбирают обычным инструментом.

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 резьбовых соединений

Стандартная резьба до М10х1, G 3/8"  
Нестандартная резьба резьбовой зазор ≤ 0,2 мм

#### Свойства жидкого материала

Химическая основа Диметакриловый полиэфир с термостойкими добавками  
Внешний вид Прозрачная жидкость желтого цвета  
Динамическая вязкость 300 – 600 мПа\*с  
Удельный вес 1,03 – 1,15 г/см<sup>3</sup>

#### Время полимеризации

при температуре (23±2) °С Ручная прочность на резьбовой паре болт-гайка М10 без покрытия ≤15 мин, с покрытием ≤ 25 мин. Функциональная прочность - через (1 – 4) ч. Максимальная прочность ≥ 24 ч.

#### Свойства отвержденного материала

Образцы, условия Болт-гайка М10 без покрытия, испытания по ISO 10964 при (23 ± 2) °С.  
Момент отвинчивания через 6 ч 4 – 10 Н\*м

#### Химическая стойкость отвержденного материала

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 1 недели при 25 °С.  
Образцы выдерживали 1000 ч при указанной температуре. Испытания по ISO 10964.

Моторное масло 10W30 (125 °С)	95% от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	100% от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	100% от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	95% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	98% от начальной прочности

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

**ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ**  
**низкая прочность (термостойкий)**

**АНАКРОЛ 110 С**  
**ТУ 2257-019-50686066-2009**

### Стойкость отвержденного материала к воздействию температуры

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 1 недели при 25 °С.

200 °С в течение 350 ч	99% от начальной прочности
220 °С в течение 60 ч	70% от начальной прочности
260 °С в течение 12 ч	45% от начальной прочности
-196 °С в течение 1000 ч	100% от начальной прочности

### Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Температура вспышки	> 110 °С
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Приточно-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 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

Для достижения наилучшей фиксации и герметизации, поверхности сопрягаемых деталей необходимо очистить и обезжирить. Клей-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 клея-герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив материала из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.