

Акриловый клей

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

стр. 1 из 2

КЛЕЙ АКРИЛОВЫЙ

АНАКРОЛ 111 М

ТУ 2257-017-50686066-2008



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация, прочное склеивание и герметизация плоских не разбираемых соединений металл-металл, стекло-металл, стекло-стекло, текстолит, фарфор и керамика и их комбинаций.

2К (двухкомпонентный) акриловый клей АНАКРОЛ-111 быстро полимеризуется в небольшом зазоре между сопрягаемыми поверхностями с образованием термореактивного полимера.

Условия применения

Зазор в соединении не более 0,5 мм.
Допускается применения активаторов поверхности (праймеров).

Особые свойства

- Быстрая и надежная фиксация в течение 1-2 мин.
- После сборки соединения между поверхностями клей быстро отверждается в термореактивный полимер, который может эксплуатироваться в диапазоне от -60 °С до +180 °С (кратковременно до +200 °С).
- Клеевое соединение не теряет своих потребительских свойств при длительной эксплуатации в условиях постоянной и сильной вибрации.
- Прочность фиксации и герметизации 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.

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Уретандиметакрилат	
Цвет	Клей (компонент А): Зеленый	Активатор (компонент Б): Красный
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см ³	
Температура вспышки	>126°С	

Соотношение компонентов при смешивании

По весу (объему) 1 : 1 (1 : 1)

Время полимеризации

(при температуре 23±2 °С)

Ручную прочность набирает через 1 – 2 мин,
функциональную – через 1 - 4 ч, максимальную – через 24 ч.

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Материал – Ст. 12Х18Н10Т. Испытания через 24 ч при (23 ± 2) °С.
Предел прочности при отрыве, по ГОСТ 14760	≥ 30 МПа (≥ 306 кг/см ²)
Предел прочности при сдвиге, по ГОСТ 14759	≥ 15 МПа (≥ 153 кг/см ²)
Диапазон температур эксплуатации (кратковременно)	от -60 °С до +180 °С (4 ч до +200 °С)

Требования к сопрягаемым поверхностям

Шероховатость поверхности	Ra > 1,0 мкм
Оптимальный зазор	0,02 – 0,10 мм
Максимальный зазор	0,50 мм
Глубина дефектов на поверхности	≤ 0,40 мм (при оптимальном зазоре)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

стр. 2 из 2

КЛЕЙ АКРИЛОВЫЙ

АНАКРОЛ 111 М

ТУ 2257-017-50686066-2008

Требования к сопрягаемым поверхностям

Шероховатость поверхности	Ra > 1,0 мкм
Оптимальный зазор	0,02 – 0,10 мм
Максимальный зазор	0,50 мм
Глубина дефектов на поверхности	≤ 0,40 мм (при оптимальном зазоре)

Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. В ряде случаев - 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 клея в канализацию или сточные воды.

Транспортирование и хранение

Упаковка	Набор из двух компонентов «А» и «Б» одинаковой массы. полимерные флаконы по 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 наилучшего склеивания с помощью механической обработки очистить поверхности (удалить грязь, ржавчину, краску), затем придать поверхностям шероховатость в соответствии с допуском (чем ниже класс чистоты обработки поверхности, тем выше прочностные характеристики) и обезжирить их подходящим растворителем. Просушить поверхности до полного улетучивания растворителя.

Работы проводят при обычной температуре. Компоненты «А» и «Б» из упаковки наносят вручную через капельницу флакона, кисточкой или автоматически - с помощью специальных дозаторов. Компоненты «А» и «Б» наносят на **разные** поверхности. Примерное соотношение по весу (объему) 1:1.

Для более равномерного смешения компонентов между собой поверхности рекомендуется притереть в течение первых 5-10 секунд после их соединения и прижать на 2-3 минуты.

Для разборки склеенного соединения рекомендуется прогреть узел (5 – 10) мин при (230 – 250) °С, и, пока он горячий, разобрать его при помощи стандартного оборудования и приспособлений.