

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ высокая прочность

АНАКРОЛ 202 ТУ 2242-003-50686066-2003 с изм. 1, 2



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация мало разбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них. АНАКРОЛ-202 предназначен для работы в условиях вибрации.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик АНАКРОЛ-202 полимеризуется в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера, защищает резьбу от коррозии.

Конструкции, собранные с АНАКРОЛ-202 имеют химическую и термическую устойчивость к воздействию нефтепродуктов, газов, растворов кислот и щелочей.

Особые свойства

- Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию с резьбы.
- Разборка изделий производится 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 цилиндрических соединений

Шероховатость поверхности	$Ra = (0,8 - 3,2) \text{ мкм}$, $Rz = (30 - 50) \text{ мкм}$
Радиальный зазор оптимальный (максимальный)	$0,10 - 0,15 \text{ мм}$ ($\leq 0,25 \text{ мм}$)
Глубина дефекта на поверхности	$\leq 0,10 \text{ мм}$

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба	до M30, G 1¼"
Нестандартная резьба	резьбовой зазор $\leq 0,25 \text{ мм}$

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Полиэфирдиметакрилат
Внешний вид	Однородная тиксотропная жидкость красного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду LV:	
при 10 об/мин	2000 – 3500 мПа*с
при 20 об/мин	1300 – 2500 мПа*с
Удельный вес	1,05 – 1,15 г/см ³

Время полимеризации

при температуре (18 – 25) °С, зазор 0,15 мм	Ручная прочность (8 – 15) мин, функциональная (1 – 4) ч, максимальная прочность $\geq 24 \text{ ч}$.
---	--

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Болт-гайка M10 без покрытия и с Zn покрытием. Испытания по ISO 10964 при (23 ± 2) °С.
------------------	--

Момент отворачивания, ISO 10964

– через 1 ч	Без покрытия	Оцинкованные
– через 6 ч	$\geq 10 \text{ Н*м}$	$\geq 10 \text{ Н*м}$
– через 24 ч	$\geq 15 \text{ Н*м}$	$\geq 15 \text{ Н*м}$
	$\geq 15 \text{ Н*м}$	$\geq 15 \text{ Н*м}$

Образцы, условия

Предел прочности при аксиальном сдвиге	Материал ст. 45 через 24 ч, (23 ± 2) °С, ISO 10123 $\geq 10 \text{ Н/мм}^2$ (МПа)
--	--

Температура эксплуатации (кратковременно)

от -60 °С до +180 °С (4 ч до +200 °С)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 202
ТУ 2242-003-50686066-2003 с изм. 1, 2

Химическая стойкость отвержденного материала

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

Моторное масло 10W30 (125 °С)	80% 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)	85% от начальной прочности
Ацетон (25 °С)	95% от начальной прочности

Требования безопасности

Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
Температура вспышки	> 115 °С
Класс опасности материала	Относится к веществам 4 класса опасности.
Условия труда	Приточно-вытяжная вентиляция. Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами». СанПиН 2.1.7.1322 и СП 2.1.7.1386.
Утилизация отходов производства	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 из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.