

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ

высокая прочность

АНАКРОЛ 2031

ТУ 2242-004-50686066-2003 с изм. 1-4



НАЗНАЧЕНИЕ

Используется в промышленности и быту при контровке, фиксации (стопорении) и герметизации разборных резьбовых соединений из металлов и сплавов, с защитными покрытиями и без них, в том числе при герметизации гидравлических и пневматических систем, фитингов, запорной арматуры и труб в системах транспортировки горячей и холодной воды хозяйственно-питьевого водоснабжения.

Тиксотропный анаэробный герметик АНАКРОЛ-2031 полимеризуется в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с использованием АНАКРОЛ-2031, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Особые свойства

- Защищает резьбу от коррозии, заменяет «подмотки», ФУМ и т. п.
- Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию герметика с резьбовых поверхностей.
- Разборка соединений производится обычным инструментом.
- Может использоваться на слегка замасленных поверхностях.
- Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации соединения.

Сертификация

Обязательной сертификации не подлежит.

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

Сертификат СГР № КГ.11.01.09.013.Е.001693.09.16 от 05.09.2016 г.

Сертификат ГОСТ Р № 2201107 РОСС RU.АГ99.Н08701

ГОСТ 19910, ГОСТ 50696, ГОСТ Р 51847, EN-377 для герметизации соединений контактирующих с природными (углеводородными) газами.

Требования для резьбовых соединений

Стандартная резьба до М20, G ¾", R ¾", K ¾"
Нестандартная резьба резьбовой зазор ≤ 0,2 мм

Свойства жидкого материала

Химическая основа Диметакриловый полиэфир
Внешний вид Тиксотропная жидкость коричневого цвета
Вязкость кажущаяся по Брукфильду тип А 300 – 1500 мПа*с (20 об/мин)
Удельный вес 1,03 – 1,15 г/см³

Время полимеризации

при температуре (18 – 25) °С, зазор 0,15 мм Ручная прочность (8 – 15) мин, функциональная (1 – 4) ч,
максимальная прочность ≥ 24 ч.

Образцы, условия

Болт-гайка М10 без покрытия.
Испытания по ISO 10964 через 24 ч при (23 ± 2) °С.

Момент срыва 8 – 20 Н*м
Момент отвинчивания 15 – 35 Н*м
Температура эксплуатации (кратковременно) от -60 °С до +150 °С (4 ч до +200 °С)

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
высокая прочность

АНАКРОЛ 2031
ТУ 2242-004-50686066-2003 с изм. 1-4

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)	100% от начальной прочности
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	95% от начальной прочности
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	95% от начальной прочности
Тосол А-40 (87 °С)	90% 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. 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, резьбу трубы и муфты необходимо очистить и обезжирить. Герметик является готовым продуктом, его наносят кольцом на (2 – 3) начальных витка резьбы трубы в количестве, необходимом для заполнения впадин резьбы. Можно использовать капельницу флакона, кисточку. При наворачивании трубы на муфту следует избегать перетягивания. Гидравлическим или пневматическим испытания соединений производить не ранее, чем через 3 ч после сборки.