

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ низкая прочность

АНАКРОЛ 2051, 2052 ТУ 2242-009-50686066-2003 с изм. 1



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация часто разбираемых резьбовых и трубных гидравлических и пневматических соединений, работающих в условиях вибрации, предотвращают само отвинчивание.

Тиксотропные анаэробные клеи-герметики низкой прочности полимеризуется в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с АНАКРОЛ-2051, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Особые свойства

- Защищает резьбу от коррозии, заменяет «подмотки», ФУМ, пружинных шайб, контргаек, шплинтов 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.

Условия применения

Рекомендуется для применения в болтовых соединениях, особенно – из сплавов меди (латунь, бронза) с диаметром резьбы до М20, а так же для герметизации трубных соединений диаметром до G 1¼ дюймов.

Марка	Цвет	Вязкость, мПа*с	Момент срыва, через 24 ч	Момент отвинчивания, через 24 ч	Резьба	Зазор в резьбе	Рабочие температуры (max), °С
2051	Красный	1500 – 4000	≥ 5 Н*м	1,0 – 3,0 Н*м	≤ М20, G ¾"	≤ 0,25 мм	-60...160 (4 ч 180)
2052	Красный	4000 – 8000	≥ 5 Н*м	2,0 – 7,0 Н*м	≤ М36, G 1½"	≤ 0,30 мм	-60...160 (4 ч 180)

Сертификация

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

Свойства жидкого материала

Химическая основа
Внешний вид
Удельный вес

Полиэфирдиметакрилат
Тиксотропная жидкость красного цвета
1,03 – 1,15 г/см³

Время полимеризации

при температуре (23 ± 2) °С

Прочность на паре болт-гайка М10:
- ручная – от (3 – 5)* мин до 15 мин (* - на меди и ее сплавах).
- функциональная – через (1 – 3) ч,
- максимальная – через 24 ч.

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ
низкая прочность

АНАКРОЛ 2051, 2052
ТУ 2242-009-50686066-2003 с изм. 1

Химическая стойкость отвержденного материала

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

Моторное масло 10W30 (125 °С)	85% 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)	90% 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, резьбу необходимо очистить и обезжирить.

Болтовые соединения. 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 продукта его дополняют следующей порцией. Обратный слив из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.

Трубные соединения. Продукт 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. Гидравлические или пневматические испытания соединений при высоких давлениях производить через (15 – 60) мин после сборки (зависит от материала трубы).