



## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

стр. 2 из 2

### КЛЕЙ АКРИЛОВЫЙ

### АНАКРОЛ 111 М ТУ 2257-017-50686066-2008

#### Диапазон температур:

- эксплуатации	от -60 °С до +180 °С
- кратковременно	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)

#### Требования безопасности

Санитарно-эпидемиологическое Заключение	№ 52.20.05.224.П.002433.12.08 от 02.12.2008г.
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. Материал хранят в упаковке предприятия-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 предварительно прогреть узел при температуре 230-250 °С в течение 5-10 мин и, пока он горячий, разобрать его при помощи стандартного оборудования и приспособлений.