

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

**КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ**  
**высокой прочности**

**АНАКРОЛ 201**  
ТУ 2242-002-50686066-2003 с изм. 1, 2



### НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация малоразбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них. АНАКРОЛ-201 предназначен для работы в условиях вибрации, предотвращает самоотвинчивание.

АНАКРОЛ-201 полимеризуется в небольшом резьбовом зазоре с образованием терморезистентного полимера. Конструкции, собранные с использованием АНАКРОЛ-201, имеют химическую и термическую устойчивость к воздействию нефтепродуктов, газов, растворов кислот и щелочей.

### Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.) - примерно до М20.  
Нестандартная резьба - резьбовой зазор не более 0,25 мм.

### Особые свойства

Разборка изделий производится обычным инструментом.  
Отвержденный АНАКРОЛ-201 термостоек и теплостоек при температурах до +180 °С, не вызывает коррозии металлов и сплавов.  
Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

### Сертификация

Разработка материала и его производство сертифицировано по ГОСТ Р ИСО 9001:2001 (ИСО 9001:2000). Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00026.

### Свойства жидкого материала

Химическая основа	Уретандиметакрилат
Внешний вид	Вязкая жидкость зеленого цвета
Динамическая вязкость	500 – 1500 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см <sup>3</sup>
Температура вспышки	> 110 °С

### Время полимеризации

(при температуре 23±2 °С)

Прочность на резьбовой пара болт-гайка М10:  
- без покрытия ≤15 мин;  
- с цинковым покрытием ≤25 мин.  
Функциональная прочность: через 1 - 4 часа  
Максимальная прочность: через 24 ч.

### Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Резьбовая пара болт-гайка М10 без покрытия или с цинковым покрытием. Испытания по ISO 10964 после сборки и выдержки образцов при температуре (23±2) °С.
Момент отвинчивания	
через 1 час	15 - 25 Н*м
через 24 час	25 - 35 Н*м
Диапазон температур	
- эксплуатации	От -60 °С до +180 °С
- кратковременно	до +200 °С

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

### **КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ** **высокой прочности**

### **АНАКРОЛ 201** **ТУ 2242-002-50686066-2003 с изм. 1, 2**

#### **Химическая стойкость отвержденного материала**

Предварительная выдержка склеенных образцов – в течение 1 недели при 25 °С.

До проведения испытаний образцы выдерживали в течение 1000 часов при указанной температуре.

Метод испытаний – 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**

Санитарно-эпидемиологическое заключение	№ 52.20.05.224.П.002717.08.09 от 28.08.2009 г.
Пожарная безопасность	Относится к группе горючих веществ.
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. 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 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.