

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ средней прочности

АНАКРОЛ 2032

ТУ 2242-004-50686066-2003 с изм. 1-4



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 клей средней прочности АНАКРОЛ-2032 отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

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

Условия применения

Стандартная и нестандартная резьба (зазор до 0,30 мм) с различным шагом:

Метрическая	≤ M36
Трубная цилиндрическая	≤ G 1¼ "
Коническая трубная	≤ R 1¼ "
Коническая дюймовая	≤ K 1¼ "

Особые свойства

1. АНАКРОЛ-2032 не вызывает коррозии металлов и сплавов и используется для замены различных стопорящих элементов – пружинных шайб, контргаек, шплинтов и т.п.
2. Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию материала с резьбовых поверхностей при его нанесении. Разборка деталей производится обычным инструментом. После разборки допускается повторное использование продукта.
3. АНАКРОЛ-2032 может использоваться на слегка замасленных поверхностях.
4. Прочность фиксации и герметичность соединений гарантирована на весь срок эксплуатации изделия.

Сертификация

Обязательной сертификации не подлежит.

Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00005 на разработку и производство материала по ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008).

Сертификат СГР № KG.11.01.09.013.E.001693.09.16 от 05.09.2016г.

Сертификат ГОСТ Р № 2201107 РОСС RU.АГ99.Н08701

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Тиксотропная жидкость синего цвета
Вязкость кажущаяся по Брукфильду тип А при 20 об/мин	1500 – 3500 мПа*с
Удельный вес	1,05 – 1,15 г/см ³
Температура вспышки	> 115 °С

Время полимеризации

при температуре +(23±2) °С

Прочность на резьбовой пара болт-гайка М10:

- ручная - через 10 - 15 мин.
- функциональная - через 1 - 4 часа
- максимальная - через 24 ч.

®

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ средней прочности

АНАКРОЛ 2032 ТУ 2242-004-50686066-2003 с изм. 1-4

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Резьбовая пара болт-гайка М10 без покрытия. Испытания по ISO 10964 через 24 часа после сборки и выдержки образцов при $+(23\pm 2)$ °С.
Момент срыва	8 – 25 Н*м
Момент отвинчивания	4 – 10 Н*м
Температура эксплуатации - постоянно (кратковременно)	от -60 °С до +150 °С (до +180 °С)

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)	95% от начальной прочности.
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	95% 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)	85% от начальной прочности.

Требования безопасности

Санитарно-эпидемиологическое Заключение	№ 52.20.05.224.П.002589.05.09 от 13.05.2009г.
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 продукта его дополняют следующей порцией.
Обратный слив материала из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается в виду возможного попадания грязи и образования полимера.