

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 1 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ

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



НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксация и герметизация часто разбираемых резьбовых и трубных гидравлических и пневматических соединений. АНАКРОЛ-2052 предназначен для работы в условиях вибрации, предотвращает самоотвинчивание.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик низкой прочности АНАКРОЛ-2052 отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с использованием герметика АНАКРОЛ-2052, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Условия применения

Рекомендуется для применения в болтовых соединениях, особенно – из сплавов меди (латунь, бронза) с диаметром резьбы до М36, а так же для герметизации трубных соединений диаметром до G 1½ дюймов.

Особые свойства

1. Отвержденный АНАКРОЛ-2052 термостоек и теплостоек при температуре до +180 °С, не вызывает коррозии металлов и сплавов и используется для замены различных стопорящих элементов и уплотняющих материалов – пружинных шайб, контргаек, шплинтов, «подмоток», лент и т.п.
2. Свойство тиксотропности препятствует самопроизвольному стеканию АНАКРОЛ-2052 с резьбовых поверхностей при его нанесении.
3. Разборка соединений легко производится обычным инструментом.
4. После разборки допускается повторное использование АНАКРОЛ-2052.
5. Материал может применяться на слегка замасленных поверхностях.
6. 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	Тиксотропная жидкость красного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду RVT при 20 об/мин	4000 – 8000 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см ³
Температура вспышки	> 110 °С

Время полимеризации (при температуре 23±2 °С)

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

Свойства отвержденного материала

Образцы, условия	Резьбовая пара болт-гайка М10 без покрытия. Испытания по ISO 10964 после сборки и выдержки образцов при температуре (23±2) °С.
Момент срыва через 24 часа	≥ 5 Н*м
Момент отвинчивания через 30 мин (через 24 часа)	0,5 – 1,0 Н*м (2,0 – 7,0 Н*м)
Температура эксплуатации	от -60 °С до +160 °С
- постоянно	
- кратковременно	до +180 °С

СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ низкой прочности

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

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 ниже температуре.

Метод испытаний – 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

Санитарно-эпидемиологическое заключение	№ 52.20.05.224.П.002786.11.09 от 13.11.2009г.
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, 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 материала 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. Гидро- или пневмоиспытания соединений при высоких давлениях производить не ранее, чем через 15 - 60 мин после сборки (зависит от материала трубы).