

**СОСТАВ ПРОПИТОЧНЫЙ**  
**термоотверждаемый**

**АНАКРОЛ 90**

ТУ 2257-007-50686066-2003 с изм. 1-3



**НАЗНАЧЕНИЕ**

Герметизация микропор и микротрещин, устранение внутренней коррозии в различных пористых материалах, в металлических отливках и т.п.

Пропиточный состав **АНАКРОЛ-90** быстро полимеризуется в микродефектах при температуре  $(95 \pm 5)^\circ\text{C}$  с образованием термореактивного полимера, который стоек к воздействию СОЖ, различных марок ГСМ и трансмиссионных масел, нефтепродуктов, спиртов, гликолей, растворяющих солей, к растворам кислот и щелочей, к газам и фреонам в широком диапазоне температур.

**Условия применения**

Состав полностью совместим с технологией герметизации методами влажного вакуума, сухого вакуум-давления и влажного вакуум-давления.

Размер микродефектов – до 0,1 мм.

**Особые свойства**

1. Температура отверждения  $(95 \pm 5)^\circ\text{C}$ .
2. Состав включает латентный инициатор полимеризации, поэтому физико-механические свойства полимера и химические свойства пропиточного состава стабильны. Состав остается работоспособными при обычных условиях длительного хранения: как на складе, так и в цехе.
3. Состав не вызывает коррозии металлов и сплавов, полимеризуются с образованием высокопрочного, эластичного материала, не ломок и выдерживает механические вибрации.
4. Процесс пропитки изделий прост и его легко контролировать. Длительность процесса и время отверждения минимальны. После отверждения детали могут быть сразу подвергнуты гидро- и пневмо испытаниям (опрессовке) и отправлены на следующую стадию производства.
5. Избыток состава легко удаляется промывкой в воде. Вредного воздействия на окружающую среду не обнаружено. Сточные воды от работы с составами легко разлагаются на биологических очистных сооружениях.
6. Пропиточные линии, предназначенные для работы с «жидким стеклом», полиэфирными или анаэробными составами, могут быть легко модернизированы до уровня, позволяющего использовать эти пропиточные составы. Обслуживание оборудования, входящего в линию для пропитки деталей, не трудоемко.
7. Средний расход состава составляет примерно 3,5 г/кг цветного литья и около 1,5 г/кг для черных металлов, что намного меньше, чем расход «жидкого стекла» (норма – 22 г/кг).
8. Безусадочная полимеризация состава гарантирует качественную герметизацию на весь срок эксплуатации изделия.

**Сертификация**

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

Обязательной сертификации не подлежит.

Сертификат СГР № ВУ.70.06.01.008.Е.004726.11.15 от 09.11.2015г.

Сертификат ГОСТ Р № РОСС RU.001.11AB51

**Свойства жидкого материала**

Химическая основа	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Подвижная жидкость от светло-желтого до коричневого цвета
Динамическая вязкость	7 - 15 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,10 г/см <sup>3</sup>
Температура вспышки	> 110 °C

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

### СОСТАВ ПРОПИТОЧНЫЙ термоотверждаемый

### АНАКРОЛ 90 ТУ 2257-007-50686066-2003 с изм. 1-3

#### Время полимеризации

При температуре (95±5) °С 3 - 8 мин (согласуется)

#### Физико-механические свойства отвержденного материала

Внешний вид	Твердый полимер, допускается опалесценция.
Твердость по Шору D, (HDS) по ГОСТ 24621	≥ 45
Коэффициент температурного расширения	(1,0±0,2) · 10 <sup>-6</sup> 1/К
Коэффициент теплопроводности	0,10±0,05 Вт/(м·К)
Удельная теплоемкость	300±50 Дж/(кг·К)
Предел прочности при аксиальном сдвиге на ст.45 по ISO 10123	≥ 5 МПа (≥ 50 кгс/см <sup>2</sup> )
Предел прочности при отрыве на ст.45 по ГОСТ 14760	≥ 5 МПа (≥ 50 кгс/см <sup>2</sup> )
Температура эксплуатации:	
- на воздухе	от -60 °С до +180 °С (кратковременно до + 200 °С)
- бескислородная среда	от -60 °С до +250 °С
Рабочее давление при эксплуатации изделий с микродефектами:	
- до 0,1 мм	до 50 МПа (500 кгс/см <sup>2</sup> )
- до 0,15 мм	до 35 МПа (350 кгс/см <sup>2</sup> )
- до 0,3 мм	до 30 МПа (300 кгс/см <sup>2</sup> )

#### Химическая стойкость отвержденного материала

Отверждение пропиточного состава проводилось в течение 1 часа при 95 °С.  
До проведения испытаний образцы выдерживали в течение 1000 часов при указанной температуре.

Моторное масло 10W30 (125 °С)	96,5% от начального веса.
Бензин неэтилированный А-76 (25 °С)	105% от начального веса.
Тормозная жидкость ДОТ-4 (25 °С)	105% от начального веса.
Тосол А-40 (87 °С)	100% от начального веса.

#### Требования безопасности

Паспорт безопасности	РПБ № 50686066.22.40253 от 08.12.2015г.
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 сточных вод	На биологических очистных сооружениях.

#### Транспортирование и хранение

Упаковка	Полимерная тара от 1 л, канистры или бочки.
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 – 1 год. 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

Технология герметизации и оборудование – по запросу.