

**КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ**  
**средней прочности**

**АНАКРОЛ 206**  
**ТУ 2242-010-50686066-2004**



**НАЗНАЧЕНИЕ**

Фиксация и герметизация мало разбираемых резьбовых соединений с защитными покрытиями и без них. АНАКРОЛ-206 предназначен для работы в условиях вибрации, предотвращает самоотвинчивание.

Анаэробный клей-герметик средней прочности АНАКРОЛ-206 отверждается в небольшом резьбовом зазоре с образованием термореактивного полимера.

Конструкции, собранные с АНАКРОЛ-206, имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

**Условия применения**

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.) - примерно до М20.  
Нестандартная резьба - резьбовой зазор не более 0,15 мм.

**Особые свойства**

1. АНАКРОЛ-206 не вызывает коррозии металлов и сплавов и используется для замены различных стопорящих элементов – пружинных шайб, контргаяк, шплинтов и т.п.
2. Разборка деталей производится обычным инструментом.
3. После разборки допускается повторное использование продукта.
4. 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	Диметакриловый полиэфир
Внешний вид	Однородная жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при 20 об/мин	80 – 200 мПа*с
Удельный вес	1,03 – 1,15 г/см <sup>3</sup>
Температура вспышки	> 94 °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 в течение 24 час при температуре (23±2) °С.
Момент отвинчивания	≥ 15 Н*м
Температура эксплуатации	
- постоянно	от -60 °С до +160 °С
- кратковременно	до +180 °С

## СПЕЦИФИКАЦИЯ - АНАКРОЛ®

Стр. 2 из 2

### **КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК АНАЭРОБНЫЙ** **средней прочности**

### **АНАКРОЛ 206** **ТУ 2242-010-50686066-2004**

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

Предварительная выдержка склеенных образцов – 1 неделя при 25 °С.

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

Моторное масло 10W30 (125 °С)	90% 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.000136.02.05 от 16.02.2005г.

Пожарная безопасность

Относится к группе горючих веществ.

Класс опасности материала

Относится к веществам 4 класса опасности.

Условия труда

Приточно-вытяжная вентиляция.

Утилизация отходов производства

Спецодежда – в соответствии с «Отраслевыми нормами».

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 ввиду возможного попадания грязи и образования полимера.