

СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-111®

Стр. 1 из 2

АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ (Ан-111)

ТУ 2257-274-00208947-96 с изм. № 1,2,3,4,5,6,7

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для фиксации, контровки, герметизации и уплотнения резьбовых и гладких соединений в промышленности и быту при сборке узлов агрегатов автомобиля, работающих в различных средах, при монтаже систем горячего и холодного хозяйственно-питьевого водоснабжения в соединительных элементах (муфты, фланцы и др.).

Анаэробный клей-герметик высокой прочности АНАТЕРМ-111 отверждается в узких зазорах металлических изделий при нарушении контакта с кислородом воздуха.

Особые свойства

- Герметик применяется для стопорения, герметизации, контровки гладких и резьбовых соединений из различных металлов и сплавов (кадмированные, оцинкованные, анодированные, фосфатированные и др.).
- Герметик обладает ускоренным отверждением и может применяться без активатора, что позволяет использовать его в конвейерных производствах при сборке различных узлов и деталей.

Собранные узлы и детали имеют химическую и термическую устойчивость к нефтепродуктам, газам, растворам кислот и щелочей.

Диапазон температур

- эксплуатации От -60°C до +150°C
- кратковременно до +175°C (1 час)

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.)

Метрическая до М36 (оптимальный зазор 0,1 мм., возможна герметизация зазоров до 0,3 мм.)

Сертификация

Разработка материала и его производство сертифицировано по ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ИСО 9001:2015). Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00068.

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Олигоуретанметакрилат
Внешний вид	Однородная жидкость зелёного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при температуре (25,0 ± 0,2)°C, A/2/10	2000-3000 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 230°C
Температура воспламенения	> 245°C
Температура самовоспламенения	> 455°C

Время полимеризации

Прочность на резьбовой паре болт-гайка М10:

(при температуре 20-25°C)

- ручная прочность - через 5-15 мин.

- полное отверждение - через 3-8 часов

Свойства отвержденного материала

Прочность при аксиальном сдвиге через 24 часа после прогрева при +150°C в течение 5 ч.	не менее	20-30 МПа	30 МПа
Прочность при отрыве после прогрева при +150°C в течение 5 ч.	не менее	20-35 МПа	30 МПа
Момент страгивания образцов из конструкционной стали через 1 час	от	20	Н·м

Момент отвинчивания после прогрева при 150°C резьбовых соединений из конструкционной стали в течение:

24 ч.	не менее	30 Н·м
100 ч.	не менее	30 Н·м
500 ч.	не менее	30 Н·м
1000 ч.	не менее	35 Н·м

Химическая стойкость отвержденного материала

Момент отвинчивания после воздействия

- тосола А-40 при 110°C в течении 130 часов	не менее	30 Н·м
- машинного масла при 130°C в течении 130 часов	не менее	35 Н·м

Требования безопасности

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». Вблизи места работы с герметиками не допускается наличие открытого огня
Утилизация непригодных к применению герметиков	СанПиН 2.1.7.1322-03 и СП 2.1.7.1386-03. Запрещается слив продукта в канализацию или сточные воды.

Транспортировка и хранение

Упаковка	Полиэтиленовые флаконы от 100-500 см ³ .
Коэффициент заполнения флакона	0.6
Транспортировка (вид)	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировке не выше +30 °С.

Срок хранения и условия

Гарантийный срок хранения – 12 мес. Герметик должен храниться в закрытой таре предприятия-изготовителя в крытых, сухих, отапливаемых складских помещениях в условиях, исключающих попадание влаги и прямых солнечных лучей, при температуре не выше +30°C.
Не допускается контакт с металлом и попадание металлических примесей во флакон с герметиком. Герметики при эксплуатации и хранении не выделяют вредных веществ в концентрациях опасных для организма человека.

Рекомендации по применению и хранению

Рабочие поверхности деталей необходимо очистить и обезжирить бензином, толуолом или ацетоном, веществами, не содержащими нитритов. Клей-герметик является готовым продуктом, его наносят на резьбу болта в количестве, необходимом для заполнения профиля резьбы. Можно использовать капельницу флакона, кисточку, специальные дозаторы. Допускается переливать герметик из упаковки изготовителя в чистую рабочую полиэтиленовую тару. По мере расходования клея-герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив продукта из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.