

АНАЭРОБНАЯ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩАЯ ПРОКЛАДКА НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ
ТУ 2257-401-00208947-2003 (изм. № 1)

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется при сборке и уплотнении неподвижных **разъемных** соединений (фланцев, плоских стыков, резьбовых соединений) работающих в контакте с различными жидкими и газообразными средами.

Тиксотропная анаэробная герметизирующая прокладка низкой прочности АНАТЕРМ-501 отверждается в зазорах между металлическими поверхностями при нарушении контакта с кислородом воздуха.

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

Особые свойства

- Герметизирующая прокладка применяется для уплотнения неподвижных разъемных соединений из различных металлов и сплавов (кадмированные, оцинкованные, анодированные, фосфатированные и др.).

- Прокладка является вязкой тиксотропной композицией, что препятствует самопроизвольному стеканию материала с резьбовых поверхностей при нанесении.

- Анатерм-501 является анаэробной прокладкой ускоренного отверждения.

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 макс. М80, зазор не более 0,50 мм.

Сертификация

Разработка материала и его производство сертифицировано по ГОСТ Р ИСО 9001-2008 (ИСО 9001:2008). Сертификат № РОСС RU.ИФ05.К00093.

Свойства жидкого материала

Химическая основа	Диметакриловый эфир гликоля
Внешний вид	Однородная жидкость красного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при t (25±0,2)°C, (А/6/2 или А/7/2)	не менее 200000 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 193°C
Температура воспламенения	> 194°C
Температура самовоспламенения	> 313°C

Время полимеризации

(в резьбовых соединениях)	- ручная прочность - через 30-60 мин
При температуре 20-25°C	- полное отверждение - через 5-12 часов

Свойства отвержденного материала

Предел прочности при отрыве через 24 часа	не более	10	МПа
Момент отвинчивания		2-5	Н·м

Остаточная прочность, % от исходной, после воздействия

После 150°C в течение 100 часов	100
После 150°C в течение 500 часов	100
После 150°C в течение 1000 часов	100
После -60°C в течение 24 часов	100

После 10 термоциклов от -60°C до +150°C по 2 часа	100
После выдержки при +40°C и влажности 98% (30 суток)	100

Химическая стойкость отверждённого материала

Остаточная прочность, в % от исходной после воздействия

Машинного масла при 130°C в течение 130 часов	100
Дизельного топлива при 110°C в течение 130 часов	100
Тосола А-40 при 110°C в течение 130 часов	100

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 прокладок	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 . и тубы 500 см ³ .
Коэффициент заполнения флакона	0.6 (флаконы) и 0.8 (тубы)
Транспортировка (вид)	Железнодорожный, автомобильный, морской или воздушный Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировке не более +30°C.

Срок хранения и условия

Гарантийный срок хранения – 12 мес. Анаэробная герметизирующая прокладка должна храниться в закрытой таре предприятия-изготовителя в крытых, сухих, отапливаемых складских помещениях в условиях, исключающих попадание влаги и прямых солнечных лучей, при температуре не более +30°C. Не допускается контакт с металлом и попадание металлических примесей во флакон или тубу с продуктом. Продукт при эксплуатации и хранении не выделяет вредных веществ в концентрациях опасных для организма человека.

Рекомендации по применению и хранению

Для достижения наибольшей эффективности в применении анаэробной прокладки, рабочие поверхности деталей необходимо очистить и обезжирить бензином, толуолом или ацетоном. Анаэробная прокладка является готовым продуктом, её наносят на резьбу болта в количестве, необходимом для заполнения профиля резьбы. С целью ускорения процесса отверждения допускается использовать нагревание, а так же активирование поверхности. Можно использовать капельницу флакона, кисточку, специальные дозаторы, пистолет для тубы или окунать резьбовую часть болта в продукт, перелитый из упаковки изготовителя в чистую рабочую полиэтиленовую тару. По мере расходования анаэробной прокладки её дополняют следующей порцией. Обратный слив продукта из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.