

СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-17М®
АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ
ТУ 2257-397-00208947-2004 с изм. № 1,2,3

Стр. 1 из 2

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для фиксации, контровки, уплотнения резьбовых, гладких и фланцевых соединений в промышленности. Герметик предназначен для работы в условиях вибрации.

Анаэробный клей-герметик низкой прочности АНАТЕРМ-17М отверждается в узких зазорах металлических изделий при нарушении контакта с кислородом воздуха.

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

Особые свойства

- Герметик применяется для стопорения, герметизации, контровки гладких и резьбовых соединений из различных металлов и сплавов (кадмированные, оцинкованные, анодированные, фосфатированные и др.).
- Анатерм-17М является герметиком 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. М36, зазор не более 0,40 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	Диметакриловый эфир гликоля
Внешний вид	Однородная жидкость от зелёного до светло-коричневого цвета
Кинематическая вязкость при t (20±0,1)°C	2000 – 6000 мм ² /с
Температура вспышки в открытом тигле	> 86°C
Температура воспламенения	> 88°C
Температура самовоспламенения	> 323°C

Время полимеризации

- При температуре 20-25°C
- ручная прочность - через 10-30 мин
 - полное отверждение - через 5-12 часов

Свойства отвержденного материала

Предел прочности на сдвиг при отвинчивании на образцах из конструкционной стали через 5 часов	0,5-3,0 МПа
Предел прочности при отрыве на образце из стали 12Х18Н10Т через 5 часов	4,0 МПа

Остаточная прочность, % от исходной, после воздействия

+60°C в течение 60 часов	100
+150°C в течение 30 часов	100
+200°C в течение 30 часов	100
3 термоциклов от -60°C до +80°C по 3 часа	100
+40°C и влажности 95-98% в течение 30 суток	100

Материал образцов	Свойства герметика при отверждении на резьбовых соединениях			
	Время схватывания (мин.)	Прочностные показатели через:		
		3 ч.	5 ч.	24 ч.
Сталь 12Х18Н10Т	30	τ_{β} 1,5 τ_{ρ} 1,5	1,5 1,5	2,0 1,5
Сталь с покрытием цинка ц 12Хр	20	τ_{β} 1,5 τ_{ρ} 1,6	1,5 1,8	1,5 1,6
Титан BT-6	35	τ_{β} 1,0 τ_{ρ} 1,5	1,5 1,5	1,6 1,5

τ_{β} – прочность при срагивании (МПа)

τ_{ρ} – прочность при отвинчивании (МПа)

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 см³.

Коэффициент заполнения флакона

0.6

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. 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 более +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

Для достижения наибольшей эффективности в применении герметика, рабочие поверхности деталей необходимо очистить и обезжирить бензином, толуолом или ацетоном. Клей-герметик является готовым продуктом, его 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 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 продукта из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.