

Стр. 1 из 2

СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-260®
АНАЭРОБНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГЕРМЕТИК ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ
ТУ 2257-438-00208947-2005 с изм. № 1,2

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

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

Анаэробный универсальный герметик высокой прочности АНАТЕРМ-260 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-260 является универсальным герметиком ускоренного отверждения и может применяться без активатора.
- Анатерм-260 является герметиком стойким к высоким температурам.

Диапазон температур

- эксплуатации От -196°С до +200°С
- кратковременно до +300°С (1 час)

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.)
Метрическая макс. М12, зазор не более 0,15 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 красного до тёмно-коричневого цвета
Кинематическая вязкость при t (20±0,1)°С	80 – 200 мм ² /с
Температура вспышки в открытом тигле	> 112°С
Температура воспламенения	> 116°С
Температура самовоспламенения	> 378°С

Время полимеризации

- При температуре 20-25°С
- ручная прочность - через 30-40 мин
 - полное отверждение - через 5-15 часов

Свойства отвержденного материала

Предел прочности на сдвиг при отвинчивании через 5 часов

Прочность при аксиальном сдвиге

Момент отвинчивания (полное отверждение)

не менее 6 МПа
10-14 МПа
30-40 Н·м

Остаточная прочность в % от исходной после воздействия

+150°С в течение 1000 часов	100
+200°С в течение 200 часов	50
+200°С в течение 300 часов	50

+250°C в течение 5 часов	100
+250°C в течение 10 часов	50
+250°C в течение 50 часов	25
+300°C в течение 5 часов	40
+300°C в течение 10 часов	25
-196°C в течение 1000 часов	100
10 термоциклов от -60°C до +200°C по 2 часа	100

Стойкость отвержденного материала к агрессивной среде

Остаточная прочность в % от исходной после воздействия

+40°C и 98%-ной влажности в течение 30 суток	90
Воды при 100°C в течение 3 суток	70
10%-го раствора NaOH в течение 15 суток	30

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	0.5
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. 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 герметика его дополняют следующей порцией. Обратный слив продукта из рабочей тары в упаковку изготовителя запрещается.