

Стр. 1 из 2

СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-8К®
АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ
ТУ 2257-517-00208947-2009 с Изм. 1

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Применяют в промышленности для контровки и герметизации резьбовых и фланцевых соединений в изделиях, контактирующих с различными агрессивными средами, подвергающихся воздействию вибрации, ударных нагрузок в широком интервале температур и давлений.

Тиксотропный анаэробный клей-герметик низкой прочности АНАТЕРМ-8К 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.).
- Герметик является тиксотропным, что препятствует самопроизвольному стеканию материала с резьбовых поверхностей при нанесении.
- Анатерм-8К является герметиком ускоренного отверждения и может применяться без активатора.

Диапазон температур

- эксплуатации От -60°C до +200°C
- кратковременно до +220°C (1 час)

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.)
Метрическая макс. М40, зазор не более 0,30 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 зелёного цвета
Кажущаяся вязкость по Брукфильду при t (25±0,2)°C, (A/5/2)	15000 – 30000 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 170°C
Температура воспламенения	> 172°C
Температура самовоспламенения	> 432°C

Время полимеризации

- При температуре 20-25°C
- ручная прочность - через 20-40 мин
 - полное отверждение - через 10-24 часа

Свойства отвержденного материала

Прочность при отрыве	3-6 МПа
Прочность при аксиальном сдвиге	2-8 МПа
Момент отвинчивания через 5 часов	4-10 Н·м

Момент отвинчивания после воздействия (М10х1,5 сталь по ГОСТ 1050-88):

-60°C в течение 24 часов	10 Н·м
+150°C в течение 1000 часов	9 Н·м
+250°C в течение 5 часов	10 Н·м

+300°С в течение 5 часов	9 Н·м
10 термоциклов от -60°С до +150°С по 2 часа	12 Н·м
10 термоциклов от -60°С до +200°С по 2 часа	12 Н·м
Остаточная прочность, в %, после воздействия	
+200°С в течение 300 часов	80
+250°С в течение 50 часов	70
+300°С в течение 10 часов	45

Стойкость отвержденного материала к агрессивной среде

Момент отвинчивания после воздействия	
Машинного масла при 80°С в течении 168 часов**	8 Н·м
30 суток при 40°С и 98-% влажности**	7 Н·м
12 мес. при 25°С в морской воде**	8 Н·м
(** М10х1,0 сталь 12Х18Н10Т)	

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 , канистры.
Коэффициент заполнения флакона	0.6
Транспортировка (вид)	Железнодорожный, автомобильный или воздушный Обязательно предохранение от солнечного света. Температура при транспортировке не более +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 более +30°С.

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.