

## СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-112®

Стр. 1 из 2

### АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ (Ан-112)

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-112 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 +175°C
- кратковременно до +200°C (1 час)

#### Условия применения

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

Метрическая макс. М12, зазор не более 0,10 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)°С, А/2/10	500-1000 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 280°C
Температура воспламенения	> 285°C
Температура самовоспламенения	> 430°C

#### Время полимеризации

Прочность на резьбовой паре болт-гайка М10:

(при температуре 20-25 °С)

- ручная прочность - через 5-10 мин.
- полное отверждение - через 3-8 часов

#### Свойства отвержденного материала

Прочность при отвинчивании через 5 часов	10-15 МПа
Прочность при аксиальном сдвиге через 24 часа	20-30 МПа
после прогрева при +150°C и +175°C в течение 5 ч. не менее	30 МПа
Прочность при отрыве	20-30 МПа
после прогрева при +150°C и +175°C в течение 5 ч. не менее	30 МПа

Момент отвинчивания после прогрева при 150°C и 175°C в течение (не менее):

24 ч.	38/39 Н·м
100 ч.	35/36 Н·м

500 ч.  
1000 ч.

31/35 Н·м  
28/32 Н·м

### **Химическая стойкость отвержденного материала**

Момент отвинчивания после воздействия

- тосола А-40 при 110°C в течении 130 часов не менее 37 Н·м
- машинного масла при 130°C в течении 130 часов не менее 26 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<sup>3</sup>.
- Коэффициент заполнения флакона 0.6
- Транспортировка (вид) Железнодорожный, автомобильный, морской 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°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.