

СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-114®
АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК НИЗКОЙ ПРОЧНОСТИ
ТУ 2257-455-00208947-2006 с изм. №1,2,3

ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Для фиксации, герметизации, контровки **разъёмных** резьбовых и гладких соединений при сборке узлов и агрегатов автомобилей, машин и конструкций. Герметик предназначен для работы в условиях вибрации, предотвращает самоотвинчивание.

Анаэробный тиксотропный клей-герметик низкой прочности АНАТЕРМ-114 ускоренного отверждения применяется в узких зазорах металлических изделий при нарушении контакта с кислородом воздуха.

Собранные узлы и детали 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 обладает ускоренным отверждением и может применяться без активатора, что позволяет использовать его в конвейерных производствах при сборке различных узлов и деталей.
- Герметик является **тиксотропным**, что препятствует самопроизвольному стеканию материала с резьбовых поверхностей при нанесении.
- Герметик обладает высоким моментом срагивания.

Диапазон температур

- эксплуатации От -60°C до +150°C
- кратковременно до +200°C (1 час)

Условия применения

Стандартная резьба (метрическая, трубная, конусная и т.п.)
Метрическая до М36 (макс. 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 (25±0,2)°C	
A/3/10	3000-6000 мПа·с
A/3/20	1500-4000 мПа·с
Температура вспышки в открытом тигле	> 295°C
Температура воспламенения	> 300°C
Температура самовоспламенения в открытом тигле	> 450°C

Время полимеризации

Прочность на резьбовой паре болт-гайка М10:
(при температуре 20-25°C)

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

Свойства отвержденного материала

	Резьбовая пара из конструкционной стали М10х1,5 после выдержки при (23±2)°C	
после 3 ч.	не менее	8 Н·м
после 24 ч.	не менее	12 Н·м

Момент отвинчивания при тех же условиях и образцах
после 3 и 24 часа 5-15 Н·м

Остаточная прочность после воздействия

Момент страгивания/отвинчивания при +150°C

500 ч.	10-13 Н·м / 9-12 Н·м
1000 ч.	10-15 Н·м / 9-12 Н·м
Предел прочности при аксиальном сдвиге 23±2°C через 24 ч.	4-7 МПа
Предел прочности при отрыве 23±2°C через 24 ч.	4-6 МПа

Химическая стойкость отвержденного материала

Остаточная прочность от исходной (момент страгивания/отвинчивания) после воздействия

Тосола А-40 при 90°C в течении 500 часов	12-14 Н·м / 6-8 Н·м
1000 часов	12-15 Н·м / 7-10 Н·м
Машинного масла при 125°C 500 часов	10-12 Н·м / 5-8 Н·м
1000 часов	9-12 Н·м / 3-6 Н·м
Тормозной жидкости при 90°C 500 часов	14-16 Н·м / 6-8 Н·м
1000 часов	10-12 Н·м / 5-8 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 ³ .
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

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.