

Стр. 1 из 2

**СПЕЦИФИКАЦИЯ – АНАТЕРМ-6В®**  
**АНАЭРОБНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ**  
**ТУ 2257-399-00208947-2004 с изм.№1,2,3**

#### **ПРЯМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ**

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

Анаэробный клей-герметик высокой прочности АНАТЕРМ-6В отверждается 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.

#### **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 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 красного цвета
Кинематическая вязкость при 20°C, мм <sup>2</sup> /с	4000-8000
Температура вспышки в открытом тигле	> 85°C
Температура воспламенения	> 98°C
Температура самовоспламенения	> 391°C

#### **Время полимеризации**

Прочность на резьбовой паре болт-гайка М10:

(при температуре 20-25 °С)

- ручная прочность - через 20-40 мин

- полное отверждение - через 12-24 часа

#### **Свойства отвержденного материала**

Предел прочности на сдвиг при отвинчивании (резьбовые образцы М10-1,5 из конструкционной стали, МПа)	через 8 часов не менее 8,0
	через 24 часа не менее 8,0
Прочность при аксиальном сдвиге (МПа)	20-30

Остаточная прочность, % от исходной, после воздействия

+100°C в течение 1100 часов	100
-60°C в течение 1500 часов	100
морской воды в течение 12 месяцев	80

#### **Химическая стойкость отвержденного материала**

Остаточная прочность, % от исходной, после воздействия

Машинного масла при 130°C в течении 130 часов	90
Бензин неэтилированный А-76 при 25°C в течении 1000 часов	100
Тосола А-40 при 110°C в течении 130 часов	90
Ацетона при 25°C в течении 1000 часов	95

#### **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°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.