



Опыт сборки и эксплуатации узлов и агрегатов машин, в которых используются штатные плоские (вырубленные или вырезанные) прокладки из паронита, картона и других герметизирующих материалов показывает, что зачастую собранные соединения остаются негерметичными – при работе по месту установки прокладки возникают течи.

Для герметизации механически обработанных поверхностей деталей в машиностроении, авиации, судостроении и автомобилестроении, в тех местах, где установлены штатные прокладки или их нет нами были разработаны жидкие и пастообразные эластичные формователи прокладок серии АНАКРОЛ-500: 500, 500Н и 500В.

По сравнению с силиконовыми герметиками прокладки серии АНАКРОЛ-500 обладают неоспоримыми преимуществами:

- Собранный узел испытывают на герметичность через 10 мин после сборки;
- В течение всего гарантийного срока хранения материалы не твердеют и не застывают в упаковке изготовителя;
- Материалы не выделяют неприятных запахов при хранении и применении;
- Материалы образуют эластичное соединение с высокой адгезией к герметизируемым поверхностям (парониту, картону, металлу и т.п.)
- Материалы не вызывают коррозии металлов и сплавов и химически устойчивы к воздействию пресной и морской воды и различных нефтепродуктов: бензина, керосина, дизельного и авиационного топлива, моторных и трансмиссионных масел, тосола, тормозной жидкости и т.п.

Назначение эластичных прокладок:

1. Авиационные, судовые и тепловозные двигатели.
2. Герметизации соединений и узлов с зазорами от 0,07 мм до 0,60 мм — фланцев, жестких прокладок, фитингов, резьбовых соединений и т.п.
3. Повышение герметичности соединений с вырубленными, плоскими прокладками, например, из паронита, картона и т.п.

Техническая консультация

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



МАТЕРИАЛ	Зазор в соединении, мм	Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	Рабочая температура, °С	Аналоги по применению	СПЕЦИФИКАЦИЯ
АНАКРОЛ-500Н	≤ 0,07	34 (351,5)	от -60 до +205	DoneDeal DD6752	АНАКРОЛ 500Н
АНАКРОЛ-500	≤ 0,10	34 (351,5)	от -60 до +205	Loctite 5923 DoneDeal DD6768	АНАКРОЛ 500
АНАКРОЛ-500В	≤ 0,60	34 (351,5)	от -60 до +220	Loctite 5921, 5922 DoneDeal DD6761	АНАКРОЛ 500В

Общие требования безопасности

При работе с прокладками АНАКРОЛ-500 и АНАКРОЛ-500В необходимо соблюдать требования пожарной безопасности, требования безопасности от воздействия химических веществ, а также знать действия и мероприятия при оказании первой помощи в случае аварийных ситуаций.

Подготовка поверхностей деталей к герметизации

Поверхности деталей, подлежащие герметизации, должны быть чистыми и сухими. При наличии следов коррозии, остатков другого герметика или старой прокладки их необходимо удалить с помощью механического, ручного инструмента или наждачной шкурки по ГОСТ 5009.

Если на поверхностях деталей имеются остатки стружки, металлической пыли, СОЖ, масел, смазок и т.п., то рекомендуется обезжирить поверхности любым растворителем и выдержать на воздухе до его полного улетучивания. Остатки растворителя можно убрать салфеткой по ГОСТ 4644, которая не должна оставлять ворса на поверхности детали.

По согласованию с поставщиком допускается отмывка деталей в горячей воде с последующей сушкой при температуре (105-115) °С в течение 1-2 часов до полного удаления остатков воды с поверхностей деталей. После сушки детали следует охладить на воздухе до температуры цеха.

Нанесение эластичных прокладок АНАКРОЛ-500 и АНАКРОЛ-500В

Прокладку АНАКРОЛ-500 или АНАКРОЛ-500В наносят при нормальных условиях на заранее подготовленные поверхности. Перед использованием



Прокладки эластичные

прокладки рекомендуется перемешать содержимое упаковки до получения однородной массы. Для нанесения прокладки можно использовать кисточку, капельницу, валик, ручной или автоматический дозатор (для картушей) или применять другой подходящий способ нанесения.

На рабочем месте жидкую прокладку содержат в закрытой таре. Можно перегружать продукт из упаковки изготовителя в чистую рабочую тару. По мере расходования прокладки из рабочей тары ее дополняют следующей порцией из упаковки изготовителя. Обратная перегрузка из рабочей тары в тару изготовителя не желательна в виду возможного сокращения срока хранения материала.

По вопросам приобретения **прокладок эластичных** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов