



Подготовка поверхностей деталей

Подлежащие герметизации детали должны быть чистыми и сухими. Если на поверхности деталей есть видимая коррозия, ржавчина, остатки старой краски или лака, то их удаляют механическим или ручным инструментом и наждачной шкуркой по ГОСТ 5009, ГОСТ 6165. Для удаления остатков СОЖ, масел, смазок и других загрязнений и после механической подготовки поверхности обезжиривают любым растворителем или отмывают в горячей воде. После промывки водой сушат в печи (горячим воздухом) при температуре (105-115) °С до полного удаления влаги и охлаждают на воздухе до температуры цеха.

В зимнее время года (иногда и в переходные периоды: осень-зима и зима-весна) полученные с холодного склада уже подготовленные изделия необходимо выдержать открытыми при цеховой температуре, пока на деталях не исчезнет водяной конденсат и поверхность не станет сухой.

Подготовленные детали должны полностью соответствовать следующим требованиям:

Техническая консультация

Характеристики (свойства)	Значение
Максимальный уплотняемый зазор	0,5 мм
Шероховатость поверхности	Ra = (1,0 — 3,5) мкм
Неплоскостность поверхности	≤ 0,1 мм на 400 мм длины
Минимальная ширина фланцев	≥ 5 мм от осевой линии и ≥ 3 мм вокруг отверстий

Нанесение анаэробных прокладок АНАКРОЛ

Анаэробные прокладки АНАКРОЛ в условиях поставки сразу готовы к применению. Они могут применяться вместе с активаторами (праймерами) и без

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



них.

Прокладки АНАКРОЛ наносят непосредственно на детали следующими способами:

- валиком через трафарет
- кисточкой
- из картушей с помощью ручных или автоматических дозаторов

Замечание: В первых двух случаях необходимо предварительно перегрузить прокладку из упаковки изготовителя в чистую рабочую полимерную тару. Оставшийся, частично использованный продукт запрещается перегружать обратно из рабочей тары в оригинальную упаковку изготовителя в виду возможного попадания в оригинальную упаковку грязи и образования в ней полимера.

Прокладка должна быть нанесена непрерывным шнуром в виде замкнутой линии вокруг всех технологических отверстий. Если линии будут прерывистыми, то требуемая степень герметизации соединения достигнута не будет. После нанесения прокладки устанавливают вторую деталь, которая фиксируется болтами с применением анаэробных клеев-герметиков АНАКРОЛ.

Толщину наносимого буртика прокладки определяют экспериментально. Количество нанесенной прокладки должно быть таким, чтобы после сборки узла она практически не выдавливалась.

Контроль прочностных характеристик

Испытание жидкой анаэробной прокладки АНАКРОЛ обычно проводят при входном контроле. Предел прочности на отрыв, регламентируемый соответствующими ТУ на материал, определяют по ГОСТ 14760.

Контроль герметичности соединения

Собранные детали до проведения испытаний детали выдерживают 24 часа при температуре (23 ± 2) °С.

Испытания проводятся по действующей на предприятии нормативно-технической или конструкторской документации (НТД и КД). Изделия, не выдержавшие испытания, разбирают, очищают детали от остатков старого полимера и вновь собирают с применением анаэробной прокладки АНАКРОЛ.

Возможные причины снижения прочности фиксации и негерметичности по сравнению с ожидаемыми показателями:

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



- Герметизируемые поверхности деталей не соответствуют предъявляемым требованиям
- До проведения испытаний не выдержано время и температура отверждения прокладки
- Герметизируемые поверхности подготовлены некачественно
- Прокладка нанесена неправильно
- Прокладка выбрана неправильно

Разборка соединений проводится обычным инструментом. При использовании прокладок высокой прочности АНАКРОЛ-3012 и АНАКРОЛ-101 перед разборкой соединения рекомендуется предварительно прогреть демонтируемый узел при температуре (230-250) °С в течение 5-10 мин и сразу его разобрать при помощи стандартного оборудования и приспособлений.

Повторная сборка

Анаэробные прокладки можно наносить неоднократно. Перед повторной сборкой узла перед нанесением прокладки необходимо:

- Очистить обе сопрягаемые поверхности деталей от остатков полимера до светлого металла
- Проверить соответствие свойств поверхностей и зазора между ними предъявляемым требованиям (см. таблицу выше или ТУ на соответствующий материал)
- По возможности, провести обезжиривание

Хранение анаэробных прокладок АНАКРОЛ

Гарантийный срок хранения анаэробных прокладок АНАКРОЛ — 12 месяцев. Прокладки хранят в закрытой упаковке предприятия-изготовителя в крытых складских помещениях без доступа солнечного света при температуре от +10 °С до +35 °С и на расстоянии не менее 1,5 м от обогревательных приборов. В помещениях для хранения материалов запрещается использование открытого огня. При хранении прокладок не допускается попадание влаги и посторонних примесей, а так же контакт прокладок с различными металлами или сплавами, в т.ч. в виде порошка, стружки, пыли и т.п. Прокладка, перегруженная в рабочую тару должна храниться отдельно. Из рабочей тары АНАКРОЛ запрещается перегружать обратно в оригинальную упаковку изготовителя в виду возможного попадания в оригинальную тару грязи и образования в ней полимера.

По вопросам приобретения **жидких анаэробных прокладок** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и



Жидкие анаэробные прокладки

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