

AcriLock 243

Техническая информация

Август 2025

Основная информация:

AcriLock 243 – это акриловый однокомпонентный анаэробный клей голубого цвета, средней прочности. Предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений, требующих последующего демонтажа при помощи ручного инструмента. Клей полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации.

AcriLock 243 является тиксотропным, что исключает стекание продукта. Он обеспечивает прочную фиксацию не только на активных металлах (например латунь, медь), но и на пассивных поверхностях, таких как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием. Продукт обладает высокой температурной стойкостью и способен полимеризоваться на слегка замасленных поверхностях.

AcriLock 243 применяется для фиксации резьбовых соединений в различном оборудовании, таком как насосы, редукторы, моторы и прочем, а также в автомобилестроении.

Таблица 1. Технические характеристики неотвержденного клея

Класс химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид	Голубая жидкость
Вязкость (Брукфильд - RVT, 25 °С, Шпиндель 3, 20 об/мин)	1 500-3 000 сП

Таблица 2. Технические характеристики отвержденного клея

Температурный диапазон эксплуатации	-55°С - +150°С
Время набора начальной прочности	10-15 минут
Время набора функциональной прочности	40-45 минут
Время полного отверждения	24 часа
Момент срыва, сталь гайка и болт М10	15-25 Н·м
Момент отворачивания после срыва, сталь гайка и болт М10	4-10 Н·м
Момент срыва (соединение с преднатяжением 5 Н·м), сталь гайка и болт М10	14-34 Н·м
Максимальный момент отворачивания после срыва (соединение с преднатяжением 5 Н·м), сталь гайка и болт М10	14-34 Н·м

Указания по применению продукта:

Порядок сборки узла

1. Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей и дать поверхностям высохнуть.
2. Тщательно встряхните продукт перед применением.
3. Для предотвращения забивания носика, не допускайте контакта кончика носика с металлическими поверхностями.
4. Для применения в сквозных отверстиях нанесите несколько капель продукта на болт в зону сопряжения с гайкой.
5. Для глухих отверстий, нанесите несколько капель материала на нижнюю треть внутренней резьбы в глухом отверстии или на дно глухого отверстия.
6. При применении продукта в качестве резьбового герметика, нанесите продукт по кругу на несколько начальных витков (кроме первого) наружной резьбы, заполнив все ее канавки. Для больших диаметров резьб рекомендуется также нанесение продукта по кругу на внутреннюю резьбовую поверхность с целью оптимального заполнения всех резьбовых зазоров.
7. Соберите узел с необходимым моментом.

Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. В случаях затрудненного демонтажа соединения ручным инструментом вследствие больших площадей сопрягаемых поверхностей, нагрейте гайку или болт до температуры порядка 250°C с последующей разборкой в нагретом состоянии.

Хранение

Срок хранения составляет 3 года. Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °C до 21 °C. Продукт, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку.

Данные, приведенные в этом документе, являются ориентировочными. Точные физические свойства конкретного продукта имеются в Сертификате - Анализе на конкретную партию, который предоставляется по отдельному запросу.