

AcriLock 222

Техническая информация

Август 2025

Основная информация:

AcriLock 222 – это акриловый однокомпонентный анаэробный клей низкой прочности фиолетового цвета. 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 222 является тиксотропным, что исключает стекание продукта. Резьбовой фиксатор низкой прочности, который позволяет фиксировать винты, в том числе винты с потайной головкой и установочные винты. Хорошо подходит для металлов с низкой прочностью (например, алюминия или латуни), где имеется вероятность срыва резьбы при отворачивании. Продукт эффективен на любых металлических поверхностях, включая пассивные, например нержавеющей сталь, алюминий и оцинкованные поверхности. Особенно подходит для небольших размеров резьбы. Допускается наличие на поверхности незначительного загрязнения в виде технических масел, таких как моторные масла, консервационные смазки и СОЖ.

AcriLock 222 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	Фиолетовая жидкость
Вязкость (Брукфильд - RVT, 25 °C, Шпиндель 3, 20 об/мин)	900-1500 сП

Таблица 2. Технические характеристики отвержденного клея

Температурный диапазон эксплуатации	-55°C - +150°C
Время набора начальной прочности	12-15 минут
Время набора функциональной прочности	45-50 минут
Максимальная прочность	24 часа
Момент срыва, сталь гайка и болт M10	3-9 Н·м
Момент отворачивания после срыва, сталь гайка и болт M10	1-6 Н·м
Момент срыва (соединение с преднатяжением 5 Н·м) сталь гайка и болт M10	8-20 Н·м
Максимальный момент отворачивания после срыва (соединение с преднатяжением 5 Н·м) сталь гайка и болт M10	8-20 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.