



# НИИ полимеров

Руководство по решению ваших задач  
Наш материал решит вашу задачу!

**Анатерм<sup>®</sup>**  
**Унигерм<sup>®</sup>**

- герметики и клеи

**Латакрил<sup>®</sup>**

- воднодисперсионные клеи

**Синэрс<sup>®</sup>**

- технологические смазки

## МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА И ПРОПИТКИ

### Решаемые проблемы:

Экологически чистая пропитка литых деталей и деталей со сварными швами.  
Повышенная температура эксплуатации.

Марка	Рекомендации по применению	Вязкость МПа·с	Время полного отверждения, ч.	Максимальный уплотняемый зазор, мм
Анатерм®-1У	Ручное нанесение на место дефекта отливки или сварного шва.	10-15	3-5	0,1
Анатерм®-5К20	Вакуумная объёмная пропитка с последующим температурным отверждением.	8-12	3-8 минут при 95-100°C	0,1
Анатерм®-260	Ручное нанесение на место дефекта отливки или сварного шва. Высокая температура эксплуатации, до 250°C.	100-200	3-5	0,15
Унигард®-602	Акриловый клей для быстрого склеивания деталей и стержней песчаных литейных форм.	> 60000	Время достижения ручной прочности 5 минут.	—

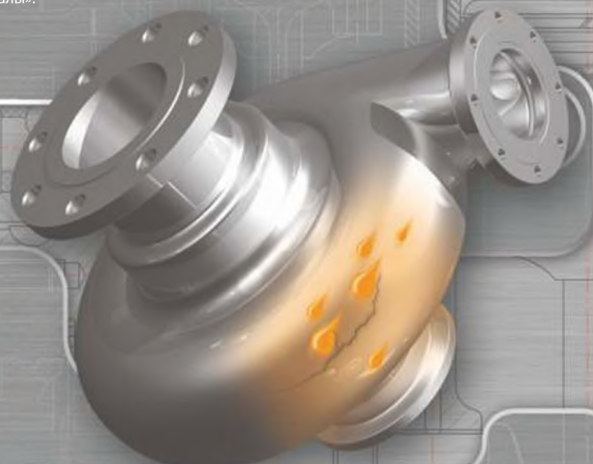
Для заделки крупных дефектов литья применяются ремонтные материалы марок Анатерм-201, 203, 204, смотри раздел «Ремонтные материалы».

## РЕМОНТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

### Решаемые проблемы:

Срочный ремонт узлов и оборудования.  
Заполнение швов и трещин, заделка следов коррозии и рихтовки.  
Восстановление геометрических размеров посадочных мест.

Марка	Рекомендации по применению	Время полного отверждения при 20-25°C, часов	Жизнеспособность при 20°C, минут	Прочность при отрыве, при 20-25°C, МПа
Анатерм®-1У	Герметизация пористости литых деталей и сварных швов. Ручное нанесение на место дефекта.	3-5	—	—
Анатерм®-201	Герметизация сварных и заклёпочных швов, заполнение различных полостей, трещин, нанесение защитных покрытий. Склеивание различных металлов.	48	50-60	30-35
Анатерм®-203	Устранение раковин, трещин, разломов.	24	30-40	30-35
Анатерм®-204	Герметизация алюминиевого литья и устранение дефектов на его поверхности.	48	50-60	15-25
Анатерм®-212	Высокая скорость отверждения, ремонт технологического оборудования, трубопроводов.	24	10-15	20
Анатерм®-216	Высокая скорость отверждения. Ремонт технологических трубопроводов. Может использоваться на влажных поверхностях.	24	30-40	25-30
Анатерм®-218	Срочные ремонты. Возможно применение при минусовых температурах.	1	20-40 минут при -10°C	20-30



## КОНСТРУКЦИОННОЕ СКЛЕИВАНИЕ ПОРИСТЫХ И ГИБКИХ ДЕТАЛЕЙ

### Решаемые проблемы:

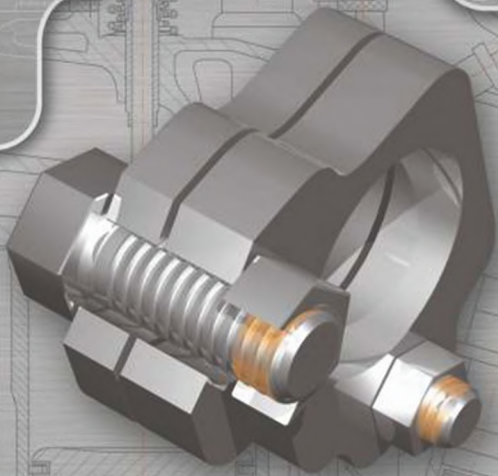
Экологически чистое склеивание. Формирование клеевого шва с постоянной липкостью. Склеивание пористых материалов.

Марка	Рекомендации по применению	Внешний вид
Латакрил -5В	Для получения липкого слоя на полимерных подложках. Широкий диапазон вязкости по заказу потребителя.	Жидкость белого цвета
Латакрил -5М-И	Для шумо- и теплоизоляционных материалов, всех видов скотча, иглопробивных материалов, самоклеящихся покрытий. Долговременная липкость клеевого шва.	Вязкая однородная масса белого цвета
Латакрил -3М-И	Для каширования алюминиевой фольги, полимерных пленок с бумагой, пергаментом и картоном используемых для упаковки пищевых продуктов. Высокая влагостойкость, устойчивость клеевого шва к пониженным температурам. Широкий диапазон вязкости по заказу потребителя.	Вязкая однородная масса от белого до бледно желтого цвета

## РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

### Решаемые проблемы:

Ослабление затяжки резьбовых соединений при эксплуатации.  
Коррозия резьбовых соединений.  
Негерметичность резьбовых соединений.



Марка	Рекомендации по применению	Прочность соединения	Диаметр резьбы	Температура эксплуатации
Антерм®-17M	Фиксация низкой прочности регулировочных, установочных винтов, резьбовых пар, часто подвергаемых разборке и регулировке. Резьбовые пары в металлах и сплавах с низкой прочностью.	низкая	до М36	до +120°C
Антерм®-114	Все типы резьбовых соединений с разборкой стандартным ручным инструментом повышенный момент затягивания. Двигатели, насосы, коробки передач, компрессоры, дробилки и тд. Отличная стойкость к вибрации, ударным нагрузкам.	средняя	до М36	до +150°C
Технигерм®-7	Все виды резьбовых соединений, включая нержавеющей стали и соединения с покрытиями, не требующих регулярных разборок. Рекомендуется для фиксации шпилек в головках блока цилиндров, корпусах насосов, компрессоров, коробках передач.	высокая	до М24	до +150°C
Антерм®-117	Все виды резьбовых соединений с высокой рабочей температурой.	высокая	до М24	до +250°C

## СИСТЕМЫ ГИДРАВЛИКИ, СЖАТЫХ ГАЗОВ, ОХЛАЖДЕНИЯ, ВОДОСНАБЖЕНИЯ

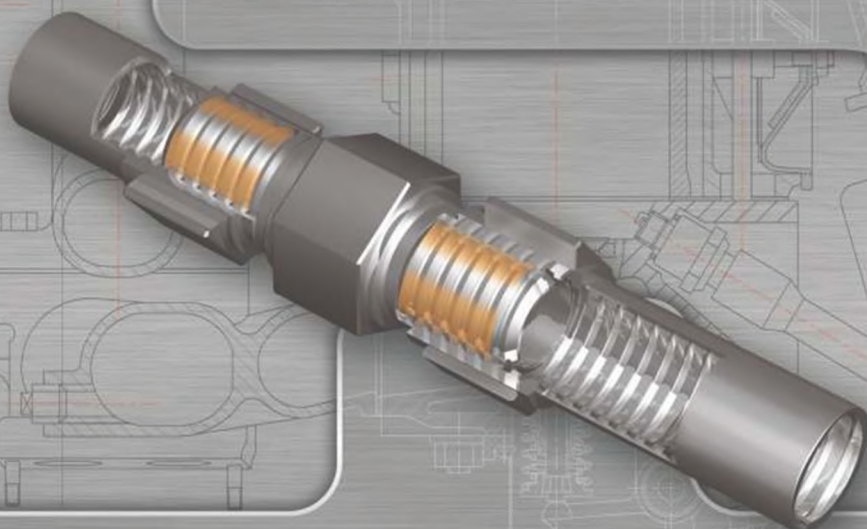
### Решаемые проблемы:

Негерметичность резьбовых соединений.  
Отсутствие вибростойкости резьбовых соединений.  
Замена пакли и ленты ФУМ  
современным уплотняющим материалом.  
Стойкость к агрессивным средам.



НИИ полимеров

Марка	Рекомендации по применению	Прочность соединения	Диаметр резьбы	Температура эксплуатации
Анатерм®-17М	Фиксация низкой прочности трубных резьбовых пар с малыми зазорами.	низкая	до 1"	до +120°C
Унигерм®-701	Для предварительного нанесения на поверхность резьбы. Герметизация трубных резьбовых соединений с разборкой стандартным ручным инструментом. Отличная стойкость к вибрации, ударным нагрузкам.	низкая	до 2"	до +150°C
Анатерм®-112	Все типы трубных резьбовых соединений с разборкой стандартным ручным инструментом. Высокая скорость отверждения. Сертифицирован на контакт с питьевой водой.	высокая	до 2"	до +150°C
Анатерм®-505	Трубные резьбовые соединения общего назначения с большими зазорами. Вибростойкость.	средняя	до 3"	до +150°C
Анатерм®-501	Все виды трубных резьбовых соединений.	высокая	до 4"	до +150°C



## ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

### Решаемые проблемы:

Негерметичность фланцев. Фреттинг коррозия фланцевых поверхностей. Неплоскостность и дефекты поверхностей фланцев. Сложная конфигурация фланцевого разъёма. Стойкость к агрессивным средам.

Марка	Рекомендации по применению	Тип фланца	Маслобензостойкость	Температура эксплуатации
Анвтерм®-501M	Все виды жестких фланцев с поверхностью контакта не менее 5 мм, с зазором до 0,5 мм	жесткий	высокая	до +150°C
Анвтерм®-506	Все виды жестких фланцев с минимальным зазором	жесткий	высокая	до +150°C
Анвтерм®-506	Все виды жестких фланцев. Возможно применение совместно с прокладками, зазор до 0,5 мм	Деформационно-стойкий	высокая	до +150°C

## ВАЛЫ, ВТУЛКИ, ПОДШИПНИКИ И ДРУГИЕ ДЕТАЛИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ ПОСАДОЧНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ

### Решаемые проблемы:

Фиксация деталей с цилиндрическими поверхностями контакта. Фреттинг коррозия. Упрощение конструкции. Повышение прочности соединения.

Марка	Рекомендации по применению	Прочность	Максимальный зазор в мм.	Температура эксплуатации
Унигерм®-7	Соединение деталей с возможностью разборки. Втулки, направляющие, подшипники.	средняя	0,1	до +150°C
Анвтерм®-09	Соединение деталей с возможностью разборки. Тиксотропный материал. Возможно применение по замасленным поверхностям, рекомендуется применять на втулках, направляющих, подшипниках.	средняя	0,2	до +150°C
Анвтерм®-112	Фиксация деталей с минимальным зазором или натягом. Рекомендуется применять на подшипниках, крыльчатках, гильзах цилиндров.	высокая	0,2	до +150°C
Анвтерм®-111	Фиксация на валах деталей с высокими динамическими осевыми и максильными нагрузками при больших зазорах. Высокая скорость отверждения.	высокая	0,3	до +150°C



## БЫСТРОЕ СКЛЕИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ

### Назначение:

Быстрое склеивание разнородных деталей. Быстрый ремонт. Высокая прочность клеевого шва.

Марка	Рекомендации по применению	Скорость отверждения в секундах	Температура эксплуатации
<b>ЭП-201</b>	Склеивание резин, пластмасс, эластичных материалов.	60	до +100°C
<b>ЭП-202</b>	Универсальный, для склеивания металлов, большинства пластмасс, загущенный, высокопрочный.	100-180	до +100°C
<b>ЭЦА-гель</b>	Универсальный гель для всех видов металлов, пластмасс, и неметаллических материалов. Для вертикальных и потолочных стыков, пористых поверхностей.	60	до +80°C

## КОНСТРУКЦИОННОЕ СКЛЕИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ

### Решаемые проблемы:

Необходимость прочного соединения деталей из различных материалов. Замена сварки и клепки. Бесцветный клеевой шов.

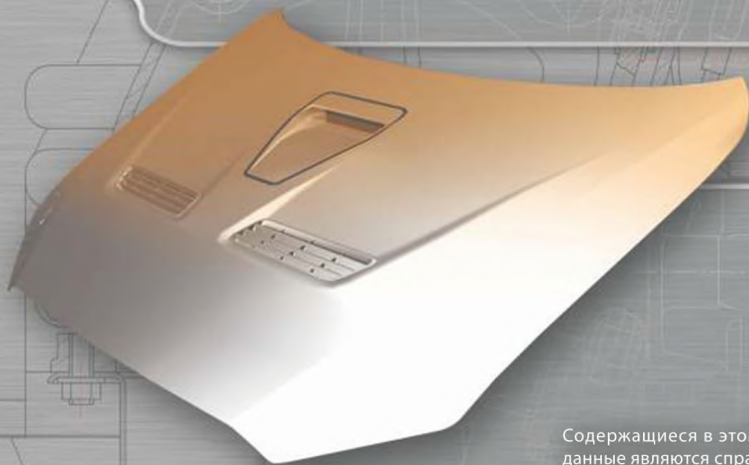
Марка	Рекомендации по применению	Прочность клеевого шва, мПа	Маслобензостойкость	Температура эксплуатации
<b>Анагерм®-103</b>	Анаэробный однокомпонентный универсальный клей для металлов	30	высокая	до +120°C
<b>Хантер®-502</b>	Акриловый клей для быстрого склеивания деталей и стержней песчаных литейных форм	Разрушение по материалу детали	высокая	до +120°C
<b>Анагерм®-110</b>	Двухкомпонентный акриловый клей ускоренного отверждения для всех видов материалов. Для прочного склеивания деталей из различных материалов	25-30	высокая	до +150°C
<b>Анагерм®-102</b>	Двухкомпонентный акриловый клей ускоренного отверждения, вибростойкий, ударопрочный. Для всех видов материалов кроме ПЭ и фторопластов.	35-40	высокая	до +150°C
<b>Анагерм®-204</b>	Эпоксидный металлонаполненный состав ускоренного отверждения. Ликвидация зазоров, трещин, дефектов поверхности. Идеальный материал для склеивания и ремонта стальных и пластмассовых деталей. Пригоден для обработки металлорежущим и абразивным инструментом.	30-35	высокая	до +150°C
<b>Анагерм®-304</b>	Эпоксидный металлонаполненный состав. Ликвидация зазоров, трещин, дефектов поверхности. Идеальный материал для склеивания и ремонта деталей из алюминиевых сплавов, пластмассовых деталей. Возможно применение в качестве защитного покрытия. Пригоден для обработки металлорежущим и абразивным инструментом.	15-25	высокая	до +150°C

# ВОДОРАСТВОРИМЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СМАЗКИ МАРОК "СИНЭРС"

## Достоинства:

Экологически безопасная, биоразлагаемая смазка, смываемая водой. Оработанная смазка может быть использована как основа для СОЖ.

Марка	Рекомендации по применению	Внешний вид	Растворимость в воде, % масс.	Температура вспышки
Синэрс-В	Для штамповки, вырубки и гибки листового металла. Отсутствие раздражающих и токсических свойств. Нанесение ручное или распылением, низкий удельный расход смазки.	однородная густая масса белого цвета	11-22	245°C
Синэрс-МФ	Для штамповки, вырубки и формования углеродистых и нержавеющей сталей. Отсутствие раздражающих и токсических свойств. Обеспечивает защиту от коррозии в межоперационном хранении. Нанесение распылением, низкий удельный расход смазки.	однородная полужидкая текучая масса	12-25	245°C
Синэрс-СВГ	Вытяжка, протяжка, калибровка углеродистых сталей, цветных металлов и их сплавов. Для систем централизованной подачи смазки, высокая стойкость, длительный срок работы.	жидкость вязкая	в любых соотношениях	225°C



Содержащиеся в этом буклете данные являются справочными. За рекомендациями по выбору необходимого материала и его техническим характеристикам просьба обращаться в департамент продаж или к дилерам по региону.

**Вы всегда можете быть уверены в успешном решении Ваших задач!**

606000, Россия, Нижегородская обл., г. Дзержинск

Департамент продаж: (8313) 24-25-63, 24-25-52

Факс: (8313) 24-25-26, 24-25-27

<http://www.nicp.ru>

e-mail: [niip@nicp.ru](mailto:niip@nicp.ru)



**НИИ полимеров**