

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 262 обладает следующими характеристиками продукта:

<b>Технология</b>	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Красная жидкость
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный – смешивание не требуется
Вязкость	Средняя, тиксотропный
<b>Тип полимеризации</b>	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
<b>Применение</b>	Резьбовой фиксатор
Прочность	От средней до высокой

Higluе 262 предназначен для постоянной фиксации и герметизации резьбовых соединений. Продукт затвердевает при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает расшатывание и утечку в результате ударов и вибрации. Типичные области применения включают фиксацию и герметизацию больших болтов и шпилек (до M25). Тиксотропная природа Higluе 262 уменьшает миграцию жидкого продукта после нанесения на основу.

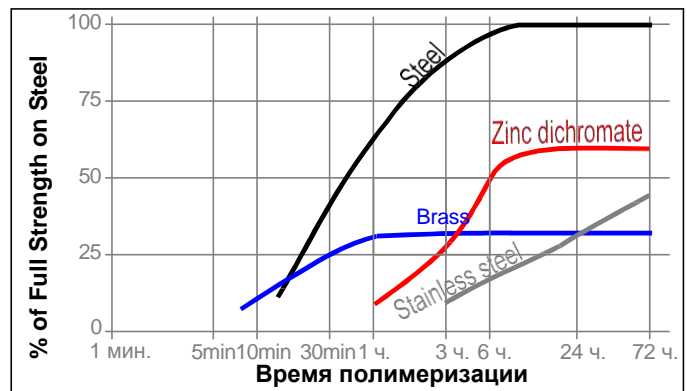
## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °С 1.1  
 Точка воспламенения — см. паспорт безопасности  
 Вязкость по Брукфилду - RVT, 25 °С, мПа·с (сР):  
 Шпиндель 3, скорость 20 об/мин от 1,200 до 2,400  
 Вязкость, EN 12092 - MV, 25 °С, через 180 с, мПа·с (сР):  
 Скорость сдвига 129 с<sup>-1</sup> 400

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

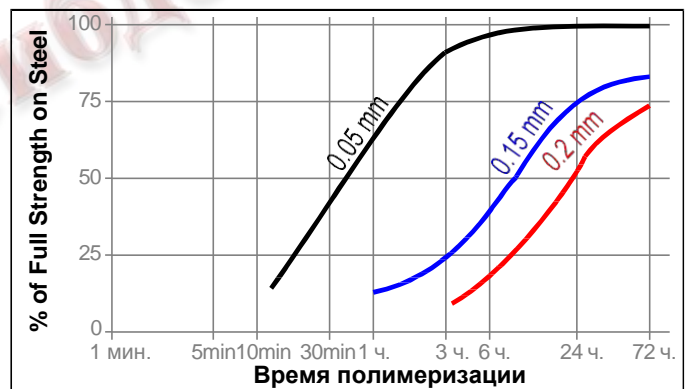
### Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации будет зависеть от используемой подложки. На приведенном ниже графике показана прочность на разрыв со временем для стальных гаек и болтов M10 в сравнении с различными материалами, испытанная в соответствии со стандартом ISO 10964.



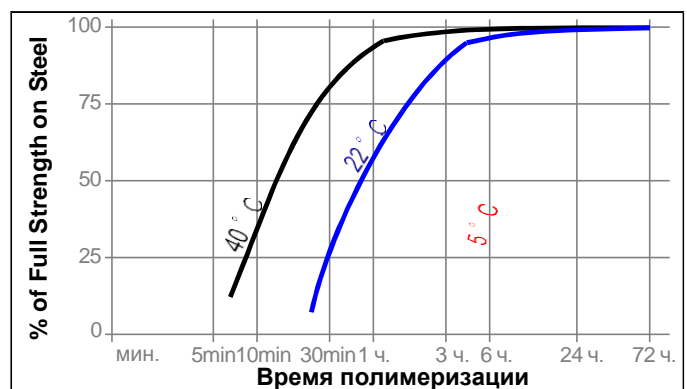
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. Зазоры в резьбовых соединениях зависят от типа, качества и размера резьбы. На следующем графике показана прочность на сдвиг, развивавшаяся с течением времени на стальных штифтах и кольцах при различных контролируемых зазорах и испытанная в соответствии с ISO 10123.



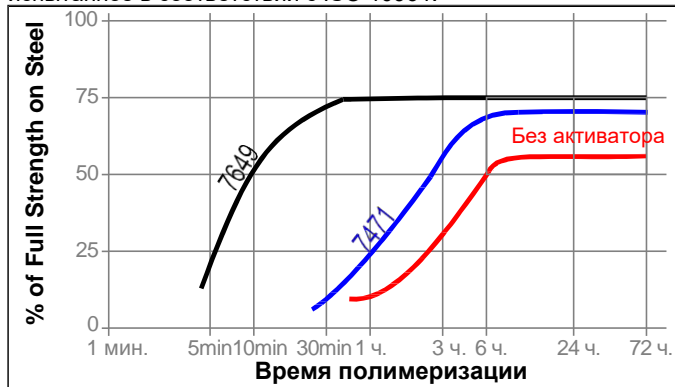
### Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость отверждения зависит от температуры. На приведенном ниже графике показана временная прочность на отрыв при различных температурах на стальных гайках и болтах M10, испытанных в соответствии со стандартом ISO 10964.



## Зависимость скорости полимеризации от активатора

Если скорость отверждения неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На графике ниже показано сопротивление отрыву, развивающееся с течением времени на гайках и болтах из дихромированной цинковой стали M10 с использованием активатора SF 7471™ или SF 7649™ и испытанное в соответствии с ISO 10964.



## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

### Физические свойства:

Коэффициент теплового расширения, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	80×10 <sup>-6</sup>
Коэффициент теплопроводности, ISO 8302, Вт/(м·К)	0.1
Удельная теплоемкость, кДж/(кг·К)	0.3

### Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 24 часов при 22 °С

Крутящий момент отрыва, ISO 10964:

Стальные гайки и болты M10	Н·м	22
	(lb.in)	(190)

Преобладающий крутящий момент, ISO 10964:

Стальные гайки и болты M10	Н·м	32
	(lb.in)	(280)

Момент отрыва, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:

Стальные гайки и болты M10	Н·м	38
	(lb.in)	(340)

Макс. преобладающий крутящий момент, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:

Стальные гайки и болты M10	Н·м	40
	(lb.in)	(350)

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и хомуты	Н/мм <sup>2</sup>	≥10
	(psi)	(≥1,450)

Через 1 час при 22 °С

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и хомуты	Н/мм <sup>2</sup>	≥3
	(psi)	(≥435)

## СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

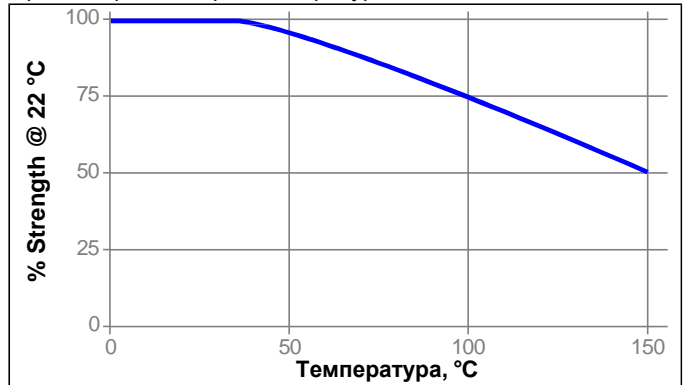
Полимеризация в течение 1 недели при 22 °С

Момент отрыва, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:

Гайки и болты M10 из фосфатно-цинковой стали

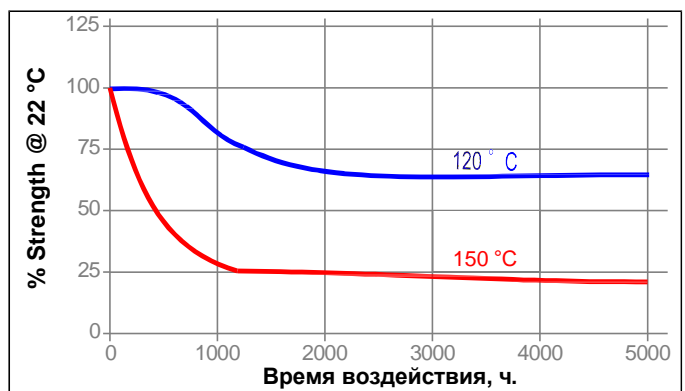
## Горячая прочность

Протестировано при температуре



## Тепловое старение

Выдержан в указанных условиях и протестирован при 22 °С



## Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержан в указанных условиях и протестирован при 22 °С.

Среда	°С	% начальной прочности			
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.	5000 ч.
Моторное масло (MIL-L-46152)	125	85	85	75	75
Неэтилированный бензин	22	100	100	100	100
Тормозная жидкость	22	100	100	100	100
Вода/гликоль 50/50	87	100	85	85	85
Ацетон	22	95	95	95	95
Этанол	22	95	95	95	95
DEF (AdBlue®)	22		128	140	125

ООО «Сибдеталь» – официальный дилер Higlue в РФ.

ИНН 4218023469 КПП 425301001 ОГРН 1024201673935, сайт [higlue.ru](http://higlue.ru)  
654018, Кемеровская область - Кузбасс, г. Новокузнецк, ул. Полесская, д. 1а, офис 3  
тел. +7-951-222-91-10, e-mail [rozaltd@mail.ru](mailto:rozaltd@mail.ru)