

# HigLue 243

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

HigLue 243 обладает следующими характеристиками продукта:

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

Этот технический паспорт действителен для HigLue 243, изготовленного с дат, указанных в разделе «Дата изготовления».

HigLue 243 предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений, которые требуют обычной разборки с помощью стандартных ручных инструментов. Продукт отверждается при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает ослабление и утечку из-за ударов и вибрации. Тиксотропная природа HigLue 243 уменьшает миграцию жидкого продукта после нанесения на подложку. HigLue 243 обеспечивает надежную полимеризацию. Он работает не только с активными металлами (например, латунь, медь), но и с пассивными материалами, такими как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием. Продукт обладает характеристиками при высоких температурах и маслостойкостью. Он устойчив к незначительным загрязнениям поверхности различными маслами, такими как режущие, смазочные, антикоррозионные и защитные жидкости.

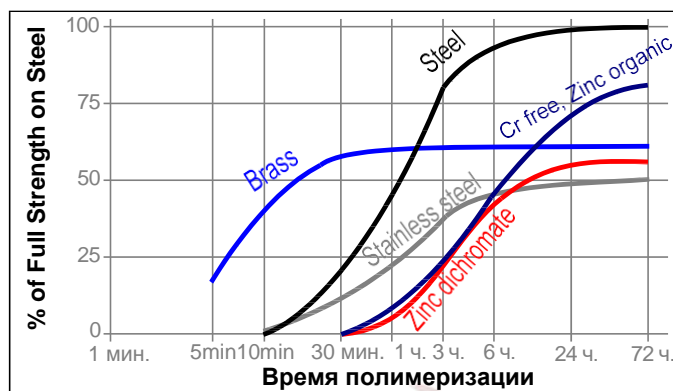
## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °C 1.08  
 Точка воспламенения — см. паспорт безопасности  
 Вязкость по Брукфилду - RVT, 25 °C, мПа·с (сP):  
 Шпиндель 3, скорость 20 об/мин от 1,300 до 3,000<sup>LMS</sup>  
 Вязкость, конус и пластина, 25 °C, мПа·с (сP):  
 Конус 35/2°Ti при скорости сдвига 129 с<sup>-1</sup> 350

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

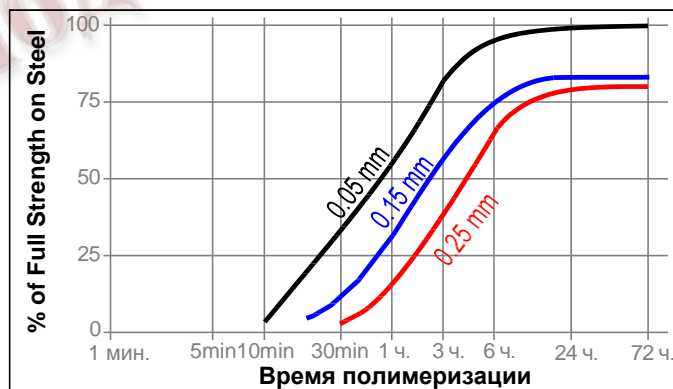
### Зависимость скорости полимеризации от материала

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.



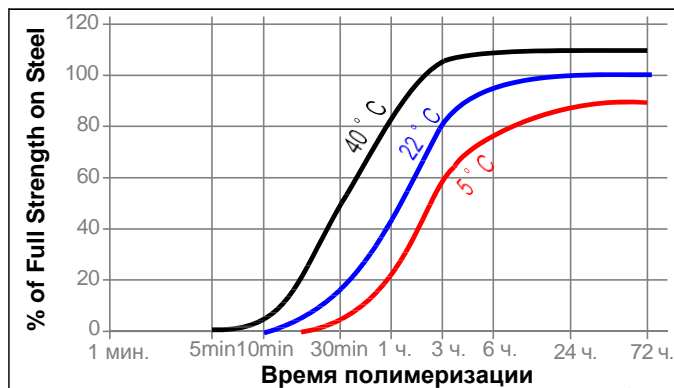
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость отверждения будет зависеть от зазора линии скрепления. Зазоры в резьбовых соединениях зависят от типа, качества и размера резьбы. На следующем графике показана прочность на сдвиг со временем на стальных штифтах и манжетах при различных контролируемых зазорах, испытанная в соответствии со стандартом ISO 10123.



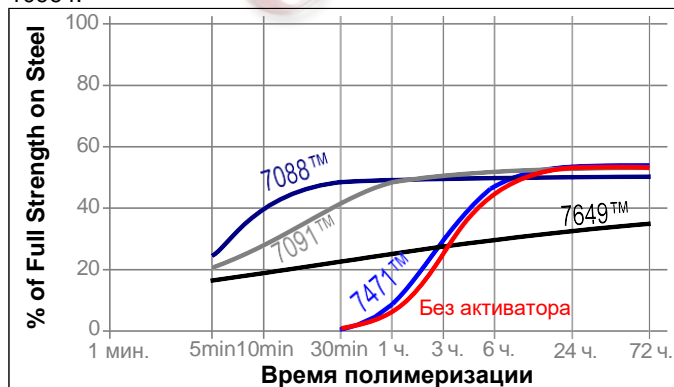
## Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость отверждения зависит от температуры. На приведенном ниже графике показана временная прочность на отрыв при различных температурах на стальных гайках и болтах М10, испытанных в соответствии со стандартом ISO 10964.



## Зависимость скорости полимеризации от активатора

Там, где скорость полимеризации неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На приведенном ниже графике показана временная прочность при отрыве гаек и болтов из дихромата цинка М10 с использованием активаторов 7471™, 7649™, 7088™ и 7091™ и испытан в соответствии со стандартом ISO 10964.



## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

### Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 24 часов при 22 °С

Момент отрыва, ISO 10964, неусажанный:

Черные оксидные болты М10 и гайки из мягкой стали	Н·м (lb.in.)	26 (230)
Черные оксидные болты М6 и стальные гайки	Н·м (lb.in.)	3 (26)
Болты М16 из черной оксидной стали и гайки из мягкой стали	Н·м (lb.in.)	44 (390)
Стальные гайки и болты 3/8 x 16	Н·м (lb.in.)	12 (106)

Преоблад. крутящий момент при 180°, ISO 10964, неусажанный:

Черные оксидные болты М10 и гайки из мягкой стали	Н·м (lb.in.)	5 (40)
---	--------------	--------

Болты М6 из черного оксида и стальные гайки	Н·м (lb.in.)	1 (8)
Болты М16 из черной оксидной стали и гайки из мягкой стали	Н·м (lb.in.)	13 (115)
Стальные гайки и болты 3/8 x 16	Н·м (lb.in.)	3 (26)

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

Болты М6 из черного оксида и гайки из мягкой стали	Н·м (lb.in.)	24 (210)
Стальные гайки и болты 3/8 x 16	Н·м (lb.in.)	15 (130)

Преобладающий крутящий момент при 180°, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:

Черные оксидные болты М10 и гайки из мягкой стали	Н·м (lb.in.)	4 (35)
Стальные гайки и болты 3/8 x 16	Н·м (lb.in.)	3,5 (30)

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и хомуты	Н/мм² (psi)	≥7,6 <sup>LMS</sup> (≥1,100)
--------------------------	-------------	------------------------------

Полимеризация в течение 1 недели при 22 °С

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

Гайки и болты М10 из фосфата цинка	Н·м (lb.in.)	26 (230)
------------------------------------	--------------	----------

Гайки и болты из нержавеющей стали М10	Н·м (lb.in.)	17 (150)
--	--------------	----------

## СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

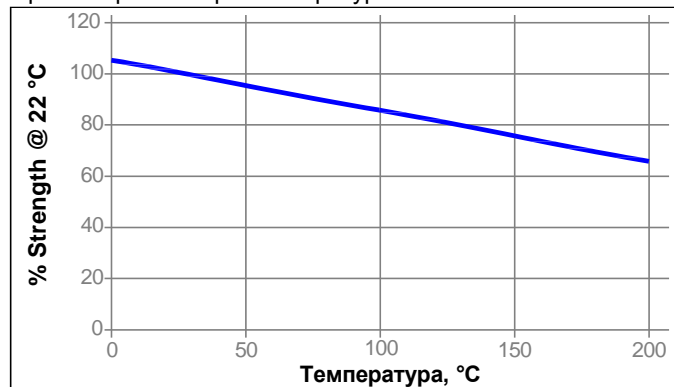
Полимеризация в течение 1 недели при 22 °С

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

Гайки и болты М10 из фосфатно-цинковой стали

## Горячая прочность

Протестировано при температуре



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)

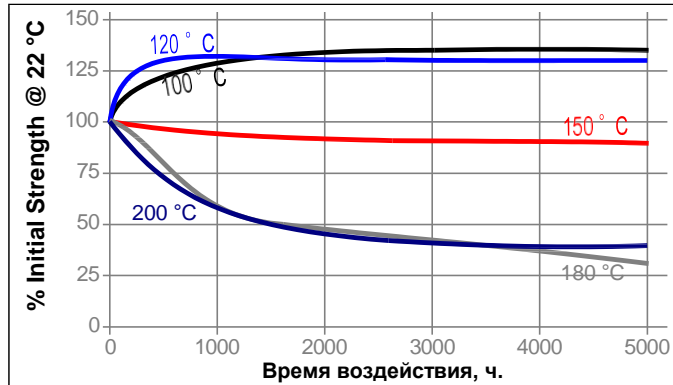
### Холодная прочность

Этот продукт был испытан при температуре -75°C (-100 F). Этот продукт может работать ниже этой температуры, но не тестировался.

Момент отрыва, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:  
Гайки и болты M10 из нержавеющей стали

### Тепловое старение

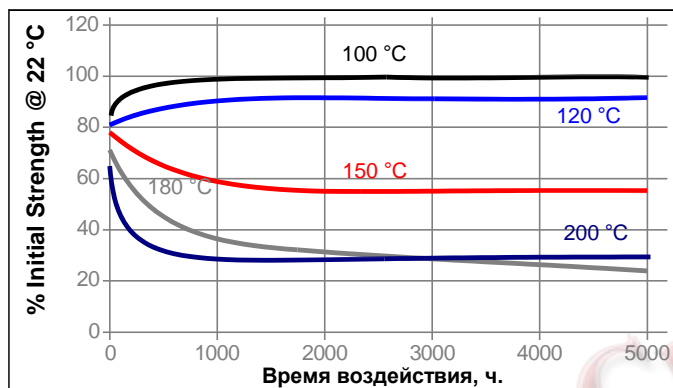
Выдержка при указанной температуре и испытания при 22 °C



Среда	°C	% начальной прочности		
		500 ч.	1000 ч.	5000 ч.
Гидроксид натрия, 20%	22	105	105	95
Фосфорная кислота, 10%	22	110	105	110

### Тепловое старение/горячая прочность

Состарены в указанных условиях и испытаны при температуре



### Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержан в указанных условиях и протестирован при 22 °C.

Среда	°C	% начальной прочности		
		500 ч.	1000 ч.	5000 ч.
Моторное масло	125	110	115	115
Неэтилированный бензин	22	100	95	100
Тормозная жидкость	22	105	110	125
Вода/гликоль 50/50	87	120	125	130
Ацетон	22	85	85	80
Спирт этиловый	22	95	90	90
E85 этанольное топливо	22	95	100	95
B100 биодизель	22	110	110	125
DEF (AdBlue®)	22	61	59	70

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)