

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 222 обладает следующими характеристиками:

Технология	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Фиолетовая жидкость ^{LMS}
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении ^{LMS}
Компоненты	Однокомпонентный – смешивание не требуется
Вязкость	Низкая, тиксотропный
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Резьбовой фиксатор
Прочность	Низкая

Higluе 222 предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений, которые требуют легкой разборки с помощью стандартных ручных инструментов. Продукт затвердевает при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает расшатывание и утечку в результате ударов и вибрации. Особенно подходит для таких применений, как регулировка установочных винтов, крепежных деталей малого диаметра или большой длины зацепления, где требуется легкая разборка без срезания винта. Тиксотропная природа Higluе 222 уменьшает миграцию жидкого продукта после нанесения на основу.

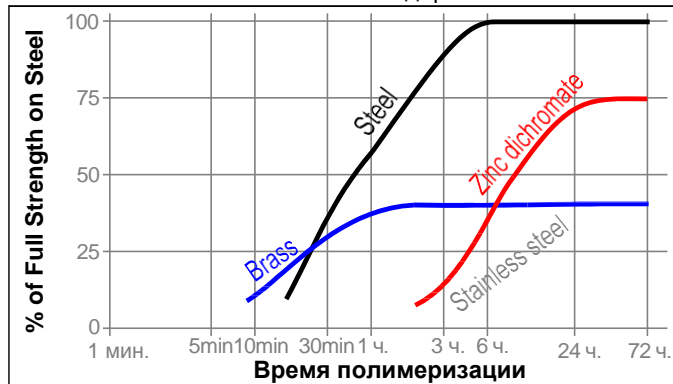
СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °С	1.05
Точка воспламенения — см. паспорт безопасности	
Вязкость, по Брукфилду - RVT, 25 °С, мПа·с (сР):	
Шпиндель 3, скорость 2,5 об/мин	≥3,500
Шпиндель 3, скорость 20 об/мин	от 900 до 1,500 ^{LMS}
Вязкость, EN 12092 - MV, 25 °С, через 180 с, мПа·с (сР):	
Скорость сдвига 277 с ⁻¹	135

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

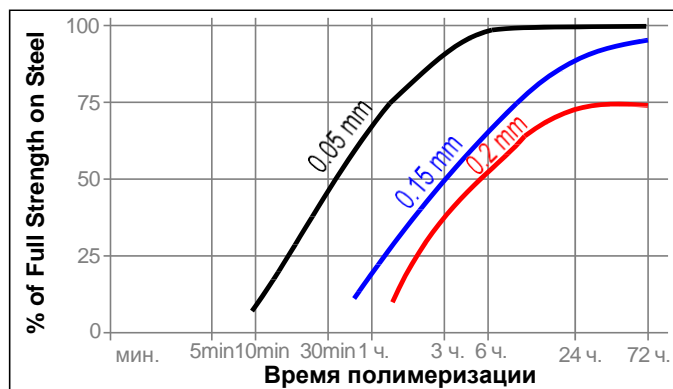
Зависимость скорости полимеризации от материала

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.



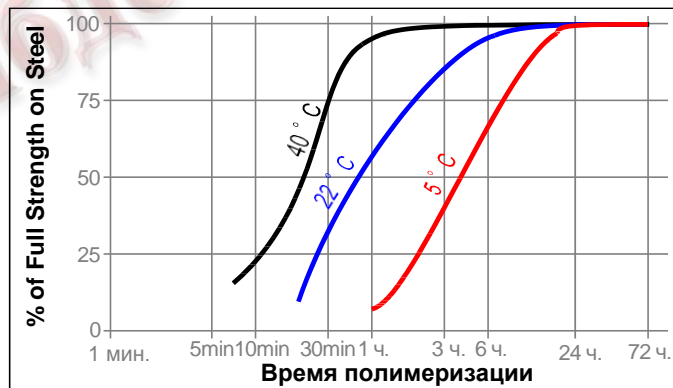
Зависимость скорости полимеризации от зазора

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.



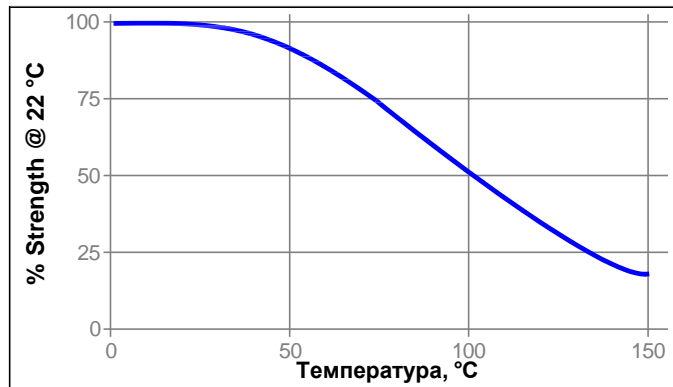
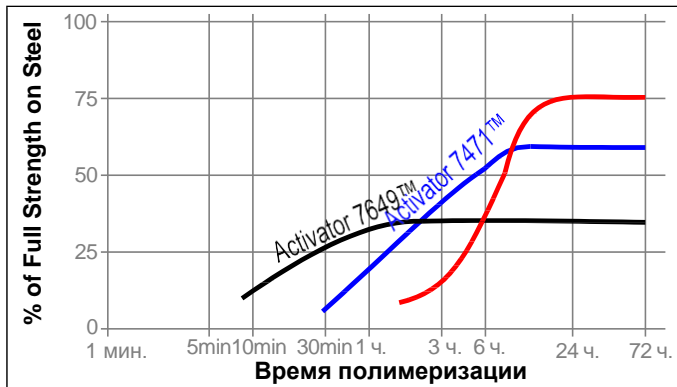
Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость отверждения зависит от температуры. На приведенном ниже графике показана временная прочность на отрыв при различных температурах на стальных гайках и болтах M10, 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 M10 с использованием активаторов 7471TM, 7649TM, 7088TM и 7091TM и испытан в соответствии со стандартом ISO 10964.



ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства:	80×10 ⁻⁶
Коэффициент температурного расширения, ISO 11359-2, К ⁻¹	0.1
Коэффициент теплопроводности, ISO 8302, Вт/(м·К)	
Удельная теплоемкость, кДж/(кг·К)	0.3

Адгезивные свойства

Через 24 часа при 22 °C

Момент срыва, ISO 10964:

Стальные гайки и болты M10	Н·м	6
	(lb.in.)	(50)

Преобладающий крутящий момент, ISO 10964:

Стальные гайки и болты M10	Н·м	4
	(lb.in.)	(35)

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

Стальные гайки и болты M10	Н·м	14
	(lb.in.)	(120)

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

Стальные гайки и болты M10	Н·м	14
	(lb.in.)	(120)

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты	Н/мм ²	≥2.5 ^{LMS}
	(psi)	(≥360)

СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Полимеризация в течение 1 недели при 22 °C

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

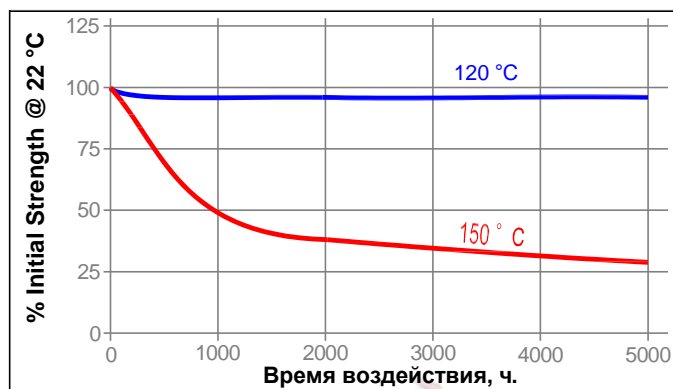
Гайки и болты M10 из цинк-фосфатной стали

Горячая прочность

Протестировано при температуре

Тепловое старение

Выдержка при указанной температуре и испытания при 22 °C



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержан в указанных условиях и протестирован при 22 °C.

Среда	°C	% от начальной прочности			
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.	5000 ч.
Моторное масло (MIL-L-46152)	125	100	95	90	85
Неэтилированный бензин	22	95	95	95	95
Тормозная жидкость	22	95	95	95	90
Вода/гликоль 50/50	87	80	80	80	80
Ацетон	22	100	90	90	90
Этиловый спирт	22	95	95	90	90