

Higluе 603

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 603 обладает следующими характеристиками продукта:

Технология	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Зеленая жидкость
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный – не требует смешивания
Вязкость	Низкая
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	Высокая

Higluе 603 предназначен для склеивания цилиндрических деталей фитингов, особенно там, где невозможно гарантировать постоянную чистоту поверхностей. Продукт затвердевает при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает ослабление и утечку из-за ударов и вибрации. Типичные области применения включают фиксацию роликовых подшипников или масла.

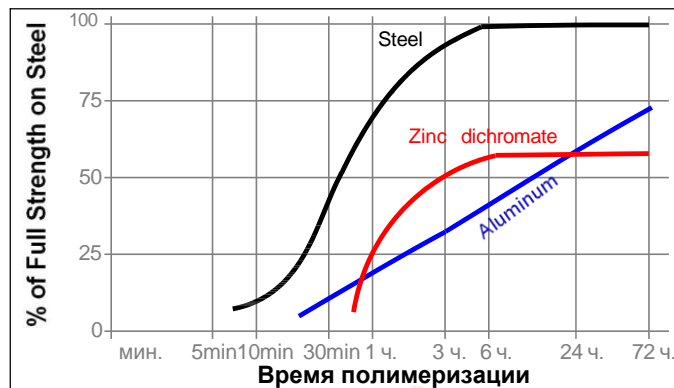
СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °С	1.1
Точка воспламенения – см. паспорт безопасности	
Вязкость, по Брукфилду - RVT, 25 °С, мПа·с (сР):	
Шпиндель 1, скорость 20 об/мин	от 100 до 150
Вязкость, EN 12092 - MV, 25 °С, через 180 с, мПа·с (сР):	
Скорость сдвига 277 с ⁻¹	от 90 до 180

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

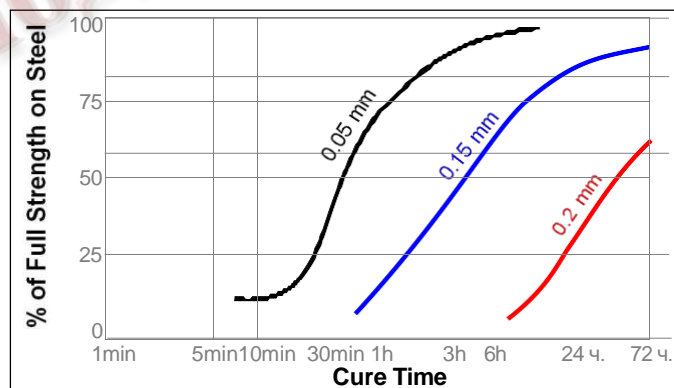
Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации будет зависеть от используемого субстрата. На графике ниже показана развивающаяся с течением времени прочность на сдвиг стальных штифтов и манжет по сравнению с различными материалами и протестированная в соответствии со стандартом ISO 10123.



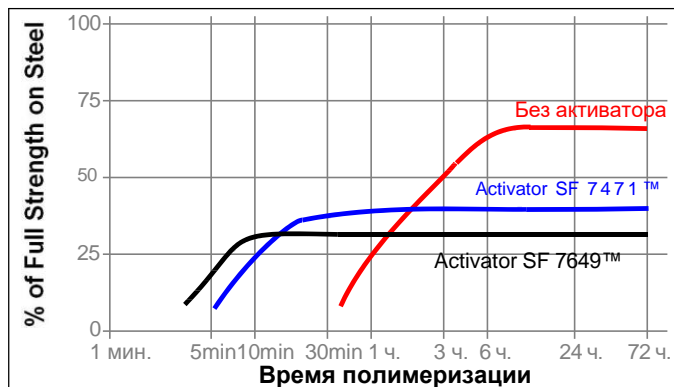
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. 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.



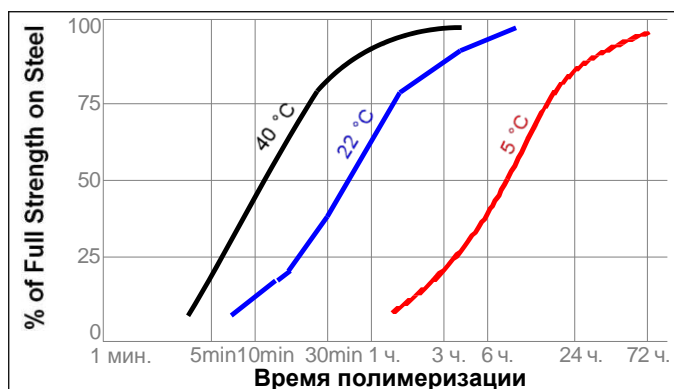
Зависимость скорости полимеризации от активатора

Если скорость полимеризации неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени на стальных штифтах и кольцах из дихромата цинка с использованием активатора SF 7471™ или SF 7649™ и протестированная в соответствии с ISO 10123.



Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации будет зависеть от температуры. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени при различных температурах на стальных штифтах и кольцах и испытанная в соответствии с ISO 10123.



ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства:

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

Адгезивные свойства

Через 24 часа при 22 °C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123 :

Стальные штифты и муфты	N/mm ² ≥22.5
	(psi) (3,260)

Через 30 минут при 22 °C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123 :

Стальные штифты и муфты	N/mm ² ≥13.5
	(psi) (1,960)

СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

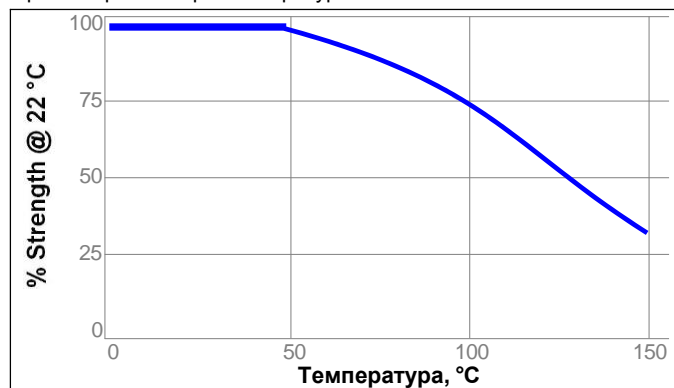
Полимеризация в течение 1 недели при 22 °C

Предел прочности на сдвиг, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты

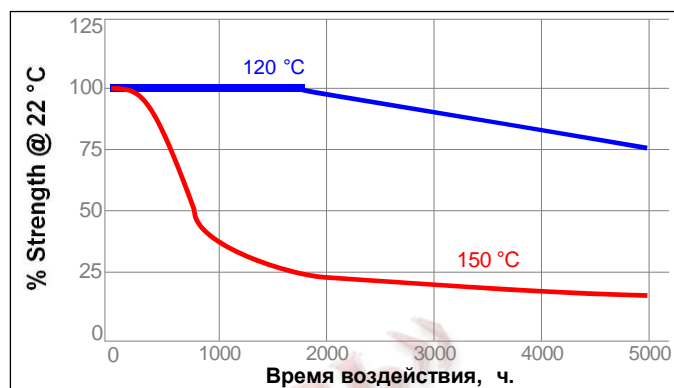
Горячая прочность

Протестировано при температуре



Тепловое старение

Выдержано при указанной температуре и испытано при 23 °C



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержан в указанных условиях и протестирован при 23 °C.

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло (MIL-L-46152)	125	100	100	100
Неэтилированный бензин	22	100	90	85
Тормозная жидкость	22	100	90	80
Вода/гликоль 50/50	87	100	90	80
Этиловый спирт	22	100	100	75
Ацетон	22	90	90	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Этот продукт не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом и/или с высоким содержанием кислорода, и его не следует выбирать в качестве герметика для хлора или других сильных окислителей.

ООО «Сибдеталь» – официальный дилер Higluе в РФ.

ИНН 4218023469 КПП 425301001 ОГРН 1024201673935, сайт higluе.ru

654018, Кемеровская область - Кузбасс, г. Новокузнецк, ул. Полесская, д. 1а, офис 3

тел. +7-951-222-91-10, e-mail rozaltd@mail.ru

Если для очистки поверхностей перед склеиванием используются водные моющие системы, важно проверить совместимость моющего раствора с клеем. В некоторых случаях эти водные промывки могут повлиять на отверждение и характеристики клея.

Если для очистки поверхностей перед склеиванием используются водные моющие системы, важно проверить совместимость моющего раствора с клеем. В некоторых случаях эти водные промывки могут повлиять на отверждение и характеристики клея.

Хранение

Храните продукт в закрытой таре в сухом месте. Информация о хранении может быть указана на маркировке тары продукта.

Оптимальное хранение: от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно повлиять на свойства продукта. Материал, извлеченный из контейнеров, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте продукт в первоначальный контейнер. Корпорация Henkel не может взять на себя ответственность за продукт, который был загрязнен или хранился в условиях, отличных от указанных ранее.