

# Higluе 620

## PRODUCT DESCRIPTION

Higluе 620 обладает следующими характеристиками:

<b>Технология</b>	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Зеленая жидкость
Вязкость	Высокая
<b>Тип полимеризации</b>	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
<b>Применение</b>	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	От средней до высокой

Higluе 620 предназначен для склеивания цилиндрических деталей фитингов, особенно там, где зазоры могут достигать 0,2 мм и где требуется максимальная прочность при комнатной температуре. Продукт затвердевает при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает расшатывание и утечку в результате ударов и вибрации. Higluе 620 обеспечивает надежное отверждение. Продукт обладает более высокими температурными характеристиками и особенно подходит для фиксации узлов, работающих при высоких температурах, таких как установочные штифты в узлах радиатора и подшипники в автомобильных трансмиссиях. Типичные области применения включают фиксацию втулок и гильз в корпусах и на валах.

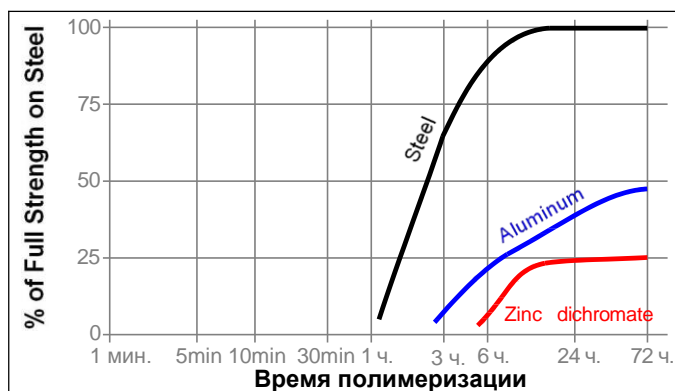
## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 23 °С	1,16
Вязкость, по Брукфилду - RVT, 25°С, мПа·с (сР):	
Шпиндель 5, скорость 20 об/мин	8,500
Вязкость, EN 12092 - MV, 25 °С, через 180 с, мПа·с (сР):	
Скорость сдвига 129 с <sup>-1</sup>	1,800

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

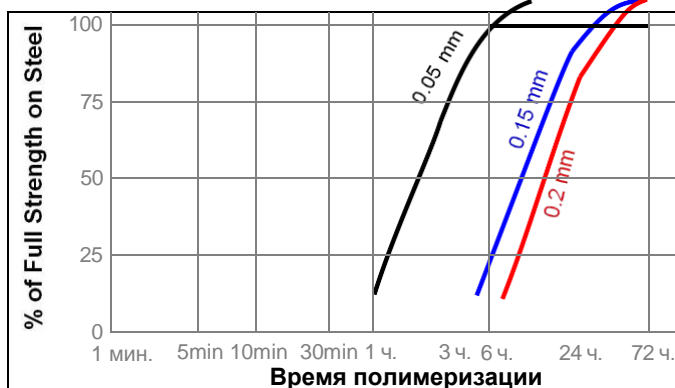
### Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость отверждения 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.



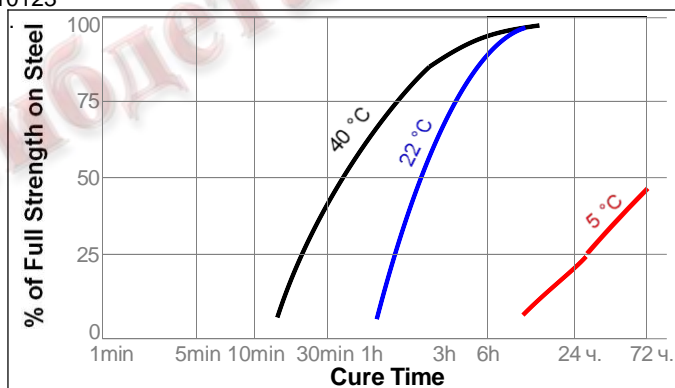
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. На след. 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.



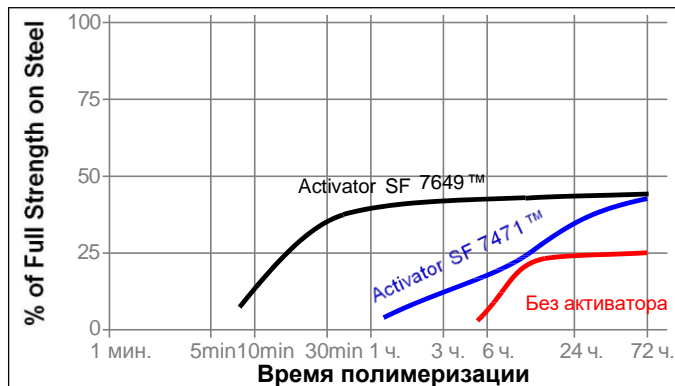
### Зависимость скорости полимеризации от температуры

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



### Зависимость скорости полимеризации от активатора

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



**ООО «Сибдеталь»** – официальный дилер Higluе в РФ.

ИНН 4218023469 КПП 425301001 ОГРН 1024201673935, сайт [higluе.ru](http://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](mailto:rozaltd@mail.ru)

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

### Физические свойства

Коэфф. 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
Удлинение при разрыве ISO 37, %	<1

### Адгезивные свойства

Полимеризация в течение 24 часов при 23°C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты	N/мм <sup>2</sup>	17
	(psi)	(2,500)

Полимеризация в течение 24 часов при 23 °С, затем 24 часа при 177 °С, испытания при 23 °С

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты	N/мм <sup>2</sup>	24
	(psi)	(3,500)

## СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

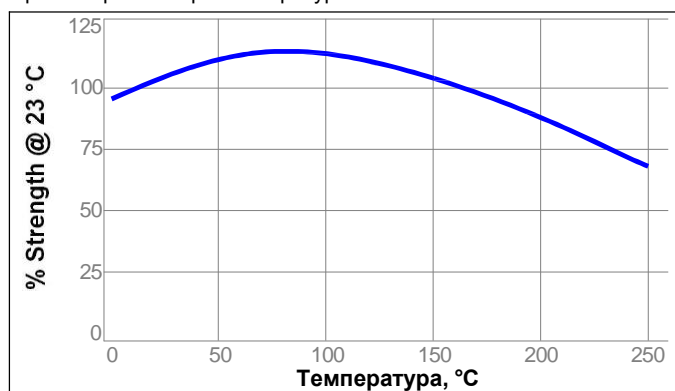
Выдержка при указанной температуре и испытания при

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты

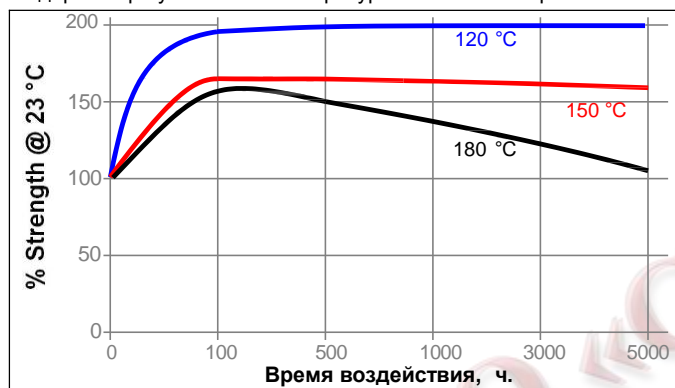
### Горячая прочность

Протестировано при температуре



### Тепловое старение

Выдержка при указанной температуре и испытания 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	125	100	100	100

Неэтилированный бензин	22	95	95	95
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Вода/гликоль 50/50	87	95	80	80
Этиловый спирт	22	100	100	75
Ацетон	22	95	95	95

## 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.**

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. Этот продукт обычно не рекомендуется использовать для очистки пластмасс (особенно термопластичных материалов, где может привести к растрескиванию пластика под напряжением). Пользователям рекомендуется подтвердить совместимость продукта с такими субстратами.

## Инструкция по применению

### Для сборки

- Для достижения наилучших результатов очистите все поверхности (внешние и внутренние) чистящим растворителем и дайте высохнуть.
- Для ускорения скорости отверждения или при наличии больших зазоров используйте активатор и дайте высохнуть.
- Для сборок со скользящей посадкой.** Нанесите клей вокруг передней кромки охватываемой части и внутренней части охватывающей части и используйте вращательные движения во время сборки, чтобы обеспечить хорошее покрытие.
- Для запрессованных сборок.** Тщательно нанесите клей на обе склеиваемые поверхности и соберите при высокой скорости прессования.
- Для сборок с термоусадочной посадкой.** Клей должен быть нанесен на деталь так, чтобы образовалась гладкая, ровная пленка материала. При нагревании охватываемой части для сборки нанесите покрытие на охватываемую часть. Если перед сборкой охватываемую часть необходимо охладить, нанесите покрытие на охватывающую часть. Если требуется одновременно нагрев и охлаждение, нанесите материал на охлаждаемую часть. Избегайте образования конденсата на охлаждаемых деталях.
- Детали не следует трогать до тех пор, пока не будет достигнута достаточная прочность при обращении.

### Для разборки

- Удалить стандартными ручными инструментами
- Нагрейте узел локально до температуры примерно 300 °C. Разбирать пока горячий.
- Если такая температура невозможна, нагрейте как можно сильнее и используйте механические приспособления

### Хранение

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

**Оптимальное хранение: от 8 °C до 21 °C. Хранение ниже 8 °C или выше 28 °C может отрицательно повлиять на свойства продукта.** Материал, извлеченный из контейнеров, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте продукт в первоначальный контейнер. Компания Higluе не несет ответственности за продукт, который был загрязнен или хранился в условиях, отличных от указанных ранее

**ООО «Сибдеталь» – официальный дилер Higluе в РФ.**

ИНН 4218023469 КПП 425301001 ОГРН 1024201673935, сайт [higluе.ru](http://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](mailto:rozaltd@mail.ru)