

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 660 обладает следующими характеристиками продукта:

<b>Технология</b>	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Паста серого цвета металлик
Флуоресценция	Нет
Компоненты	Однокомпонентный – не требует смешивания
Вязкость	Высокая
<b>Тип полимеризации</b>	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
<b>Применение</b>	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	Высокая

Higluе 660 предназначен для склеивания цилиндрических деталей фитингов, особенно там, где зазоры могут достигать 0,50 мм (0,02 дюйма). Продукт затвердевает в условиях отсутствия воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает ослабление и утечку из-за ударов и вибрации. Этот продукт обладает превосходными характеристиками устранения зазоров. Типичные области применения включают восстановление правильной посадки на изношенных валах, прокрученных подшипниках и поврежденных шпоночных канавках.

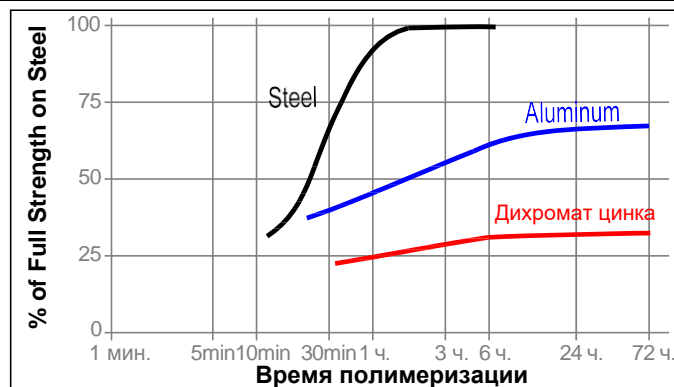
## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °С 1.13  
 Точка воспламенения – см. паспорт безопасности  
 Вязкость, по Брукфилду - НВТ, 25 °С, мПа·с(сР):  
 Шпиндель ТВ, скорость 0,5 об/мин, от 1,000,000 до 2,000,000 Helipath  
 Шпиндель ТВ, скорость 5,0 об/мин, от 150,000 до 350,000 Helipath

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

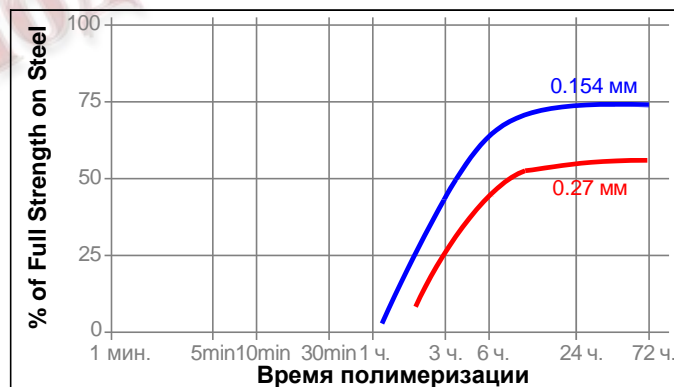
### Зависимость скорости полимеризации от материала

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



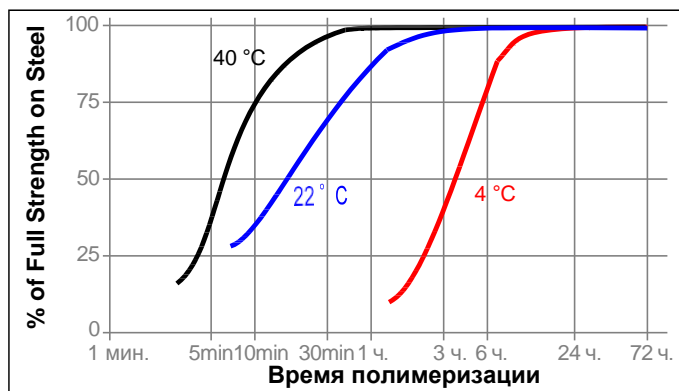
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. На следующем графике показано изменение прочности на сдвиг с течением времени при 23°С на стальных штифтах и кольцах при различных контролируемых зазорах и испытаниях в соответствии с ISO 10123.



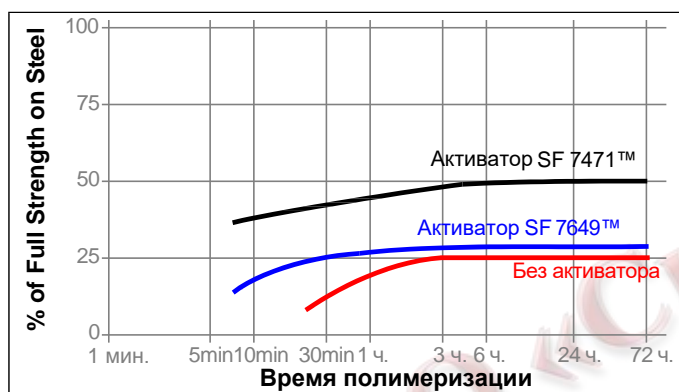
### Зависимость скорости полимеризации от температуры

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

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



### ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

#### Физические свойства:

Коэффициент температурного 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
Относительное удлинение при разрыве, ISO 37, %	<2

#### Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 24 часов при 22°C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты	Н/мм <sup>2</sup>	≥17.2
	(psi)	(2,490)

### СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

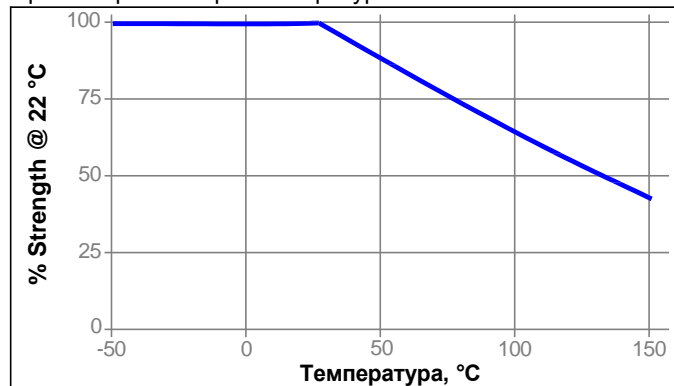
Полимеризация в течение 1 недели при 22°C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и муфты

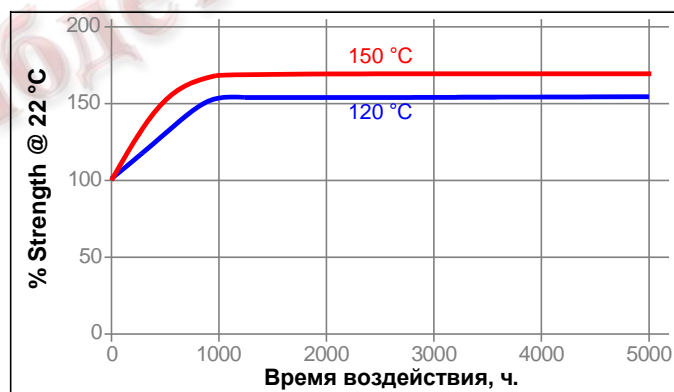
#### Горячая прочность

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 22 °C.

Среда	°C	% начальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло (MIL-L-46152)	125	100	100	100
Неэтилированный бензин	22	100	100	100
Тормозная жидкость	22	80	75	75
Вода/гликоль 50/50	87	100	90	80
Этиловый спирт	22	95	95	95
Ацетон	22	80	80	80

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)