

# Higluе 518

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 518 обладает следующими характеристиками продукта:

<b>Технология</b>	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Красный гелеобразный материал
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Вязкость	Тиксотропный
<b>Тип полимеризации</b>	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
<b>Применение</b>	Герметизация
Прочность	Средняя

Higluе 518 представляет собой однокомпонентный анаэробный герметик средней прочности, который затвердевает в условиях отсутствия воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и обеспечивает устойчивость к низким давлениям сразу после сборки фланцев. Тиксотропная природа Higluе 518 снижает миграцию жидкого продукта после нанесения на основу. Higluе 518 обеспечивает надежное отверждение. Он работает не только с активными металлами (например, мягкой сталью), но и с пассивными материалами, такими как

алюминий с низким содержанием меди. Продукт обеспечивает зазор до 0,25 мм (0,01 дюйма) и устойчивость к загрязнению. Отверждается при наличии незначительных поверхностных загрязнений от различных масел, таких как режущие, смазочные, антикоррозионные и защитные жидкости и чистящие средства, содержащие поверхностно-активные вещества и ингибиторы коррозии. Типичные области применения включают герметизацию плотно прилегающих соединений между жесткими металлическими поверхностями и фланцами в качестве монтируемой прокладки, например, кожухи коробки передач и двигателя и т. д.

## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 23 °С	1.1
Вязкость по Брукфилду - НВТ, 25 °С, мПа·с (сР): Шпindle TC, скорость 0,5 об/мин, Helipath	4,000,000

## Возможность мгновенного уплотнения

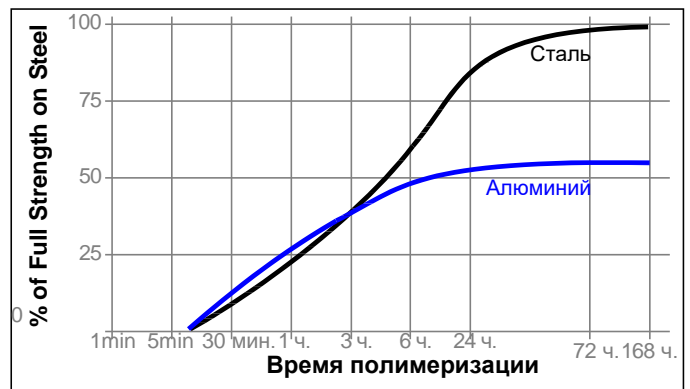
Анаэробные герметики способны выдерживать низкие эксплуатационные давления в незатвердевшем состоянии. Это испытание было проведено с неотвержденным продуктом сразу после сборки кольцевой стальной уплотняющей поверхности с внутренним диаметром 50 мм (2 дюйма) и внешним диаметром 70 мм (2,8 дюйма). Примечание. Возможность мгновенного запечатывания при использовании перьевого валика будет ограничена до 0,125 мм (0,005 дюйма) из-за толщины нанесенной пленки.

Сопrotивление давлению, МПа:	
Наведенный зазор 0,05 мм	1.35
Наведенный зазор 0,125 мм	0.14
Наведенный зазор 0,25 мм	0.1

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

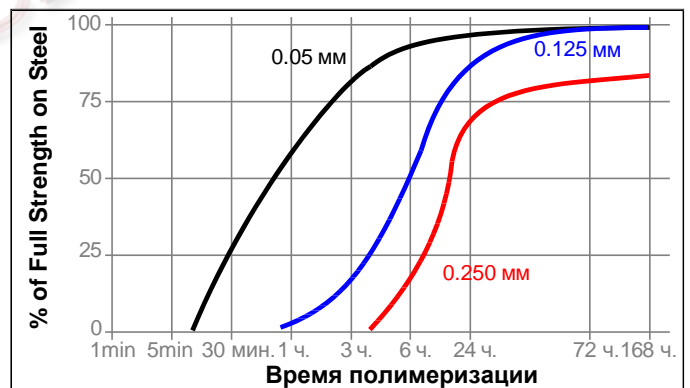
### Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации будет зависеть от используемой подложки. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени при 23°С на стальных ножницах, подвергнутых пескоструйной очистке, по сравнению с различными материалами и испытанная в соответствии со стандартом ISO 4587



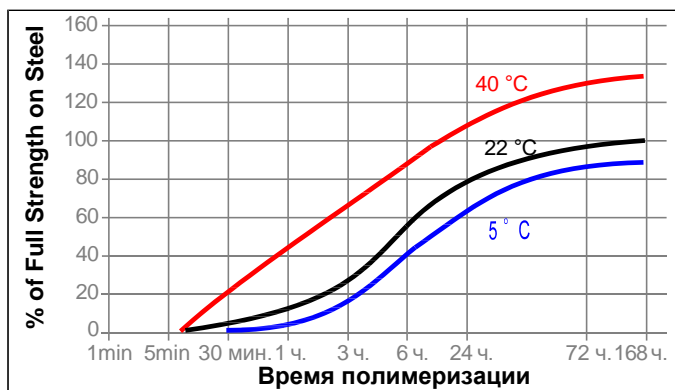
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. На следующем графике показано изменение прочности на сдвиг с течением времени при температуре 23°С на нахлесточных ножницах из пескоструйной стали при различных контролируемых зазорах и испытаниях в соответствии со стандартом ISO 4587.



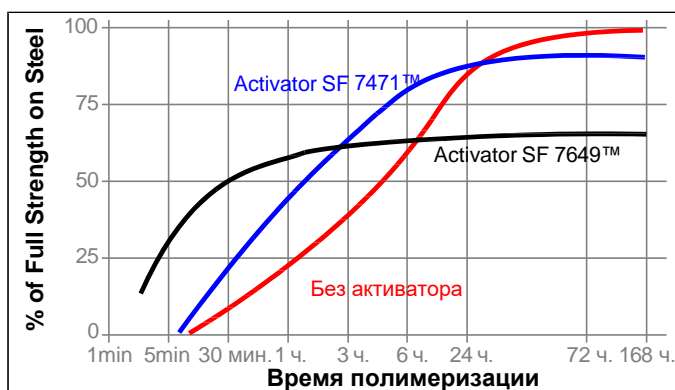
### Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации будет зависеть от температуры окружающей среды. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени при температуре 23°С на нахлестках из пескоструйной стали при различных температурах и испытанная в соответствии со стандартом ISO 4587.



### Зависимость скорости полимеризации от активатора

Если скорость отверждения неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени при температуре 23°C на стальных ножницах, подвергнутых пескоструйной очистке с использованием Activator SF 7471™ или SF 7649™ и протестированных в соответствии со стандартом ISO 4587.



### ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

#### Физические свойства

Полимеризация в течение 24 часов при 23°C.	
Температура стеклования ISO 11359-2, °C	100
Коэффициент температурного расширения, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup> :	
Ниже T <sub>g</sub>	145×10 <sup>-06</sup>
Выше T <sub>g</sub>	160×10 <sup>-06</sup>
Относительное удлинение при разрыве, ISO 527-2, %64	
Предел прочности, ISO 527-2	H/мм <sup>2</sup> 7.3 (psi) (1,060)
Модуль упругости, ISO 527-2	H/мм <sup>2</sup> 54 (psi) (7,850)

#### Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 1 часа при 23°C	
Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:	
Стальные штифты и фланцы	H/мм <sup>2</sup> 5 (psi) (730)

Полимеризация в течение 24 часов при 23°C.

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и фланцы	H/мм <sup>2</sup> 5 (psi) (730)
--------------------------	---------------------------------

Прочность на сдвиг на круге:

Мягкая сталь (пескоструйная обр.)	H/мм <sup>2</sup> 8.4 (psi) (1,220)
Мягкая сталь	H/мм <sup>2</sup> 5.5 (psi) (800)
Алюминий	H/мм <sup>2</sup> 5.4 (psi) (780)
Алюминий (Алкклад)	H/мм <sup>2</sup> 2.2 (psi) (320)
От мягкой стали (пескоструйная обработка) до алюминия	H/мм <sup>2</sup> 6.7 (psi) (970)

Полимеризация в течение 72 часов при 23°C

Прочность на сдвиг на круге:

Мягкая сталь (пескоструйная обр.)	H/мм <sup>2</sup> 11 (psi) (1,530)
Мягкая сталь	H/мм <sup>2</sup> 5.5 (psi) (800)
Алюминий	H/мм <sup>2</sup> 5.8 (psi) (840)
Алюминий (Алкклад)	H/мм <sup>2</sup> 1.6 (psi) (230)
От мягкой стали (пескоструйная обработка) до алюминия	H/мм <sup>2</sup> 6.7 (psi) (970)
Предел прочности на разрыв, ISO 6922:	
Штифт из мягкой стали, подвергнутый пескоструйной очистке	H/мм <sup>2</sup> 10 (psi) (1,450)
Алюминиевые штифты	H/мм <sup>2</sup> 13 (psi) (1,930)

### Герметизирующая способность

Прокладка кольцевой формы внутренним диаметром 50 мм и внешним диаметром 70 мм была испытана давлением до 1,3 МПа на герметичность (погружение в воду на 1 минуту). Продукт отверждался в течение 20 часов.

Герметизация до максимального индуцированного зазора, мм:

Мягкая сталь	0.25
Алюминий	0.25

### СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Следующие испытания относятся к влиянию внешних факторов на прочность.

Это не показатель качества уплотнения.

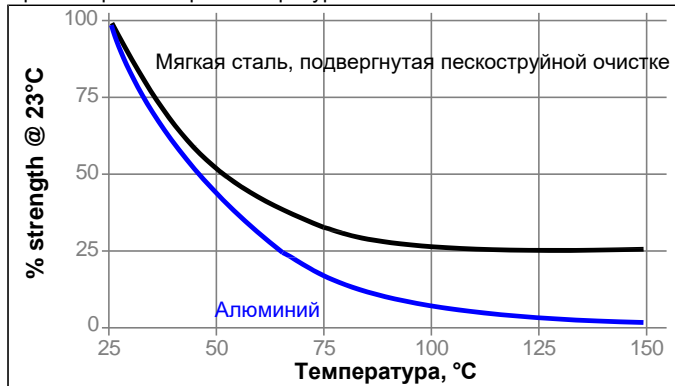
Полимеризация в течение 1 недели при 23°C.

Прочность на сдвиг внахлест ISO 4587:

Сталь (пескоструйная обработка)

## Горячая прочность

Протестировано при температуре

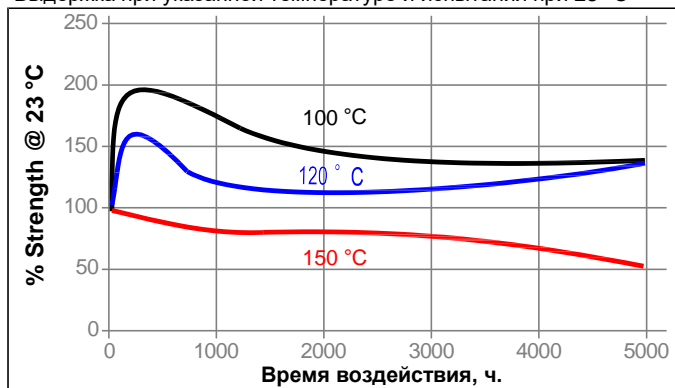


## Холодная прочность

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

## 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	% начальной прочности			
		500 ч.	1000 ч.	3000 ч.	5000 ч.
Моторное масло (5W30-Синтетика)	120	175	115	110	145
Моторное масло (5W30-Синтетика)	150	55	50	50	50
Вода/гликоль 50/50	87	80	65	65	55
ATF	120	175	100	105	140
ATF	150	60	40	40	40
Неэтилированный бензин	23	15	10	10	5
DEF (AdBlue®)	23	95	65	70	85

## БЩАЯ 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 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)