

Higluе 574

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 574 обладает следующими характеристиками продукта:

Технология	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Оранжевая паста
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный - не требует смешивания
Вязкость	Тиксотропный
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Герметизация
Прочность	Средняя

Higluе 574 герметизирует плотно прилегающие стыки между жесткими металлическими поверхностями и фланцами. Продукт отверждается при ограничении в отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями. Обеспечивает устойчивость к низкому давлению сразу после сборки фланцев. Обычно используется в качестве прокладки, формируемой на месте, на жестких фланцевых соединениях, например, корпусах коробок передач и двигателей и т. д. Тиксотропная природа Higluе 574 снижает миграцию жидкого продукта после нанесения на основание.

СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °C

1.1

Температура вспышки - см. паспорт безопасности

Вязкость по Брукфилду - RVT, 25 °C, мПа·с (cP):

Шпиндль 6, скорость 2.5 об/мин

70,000 - 120,000^{LMS}

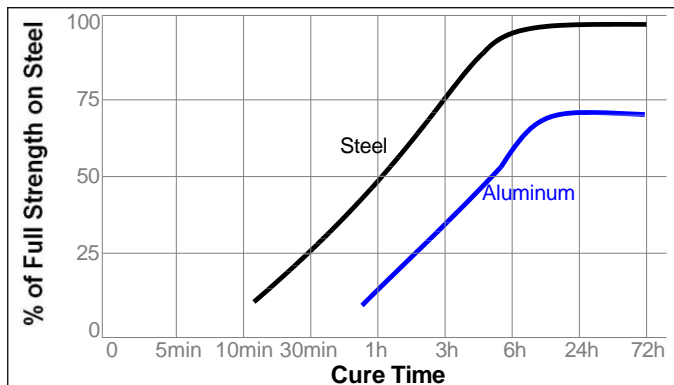
Шпиндль 6, скорость 20 об/мин

23,000 - 35,000^{LMS}

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

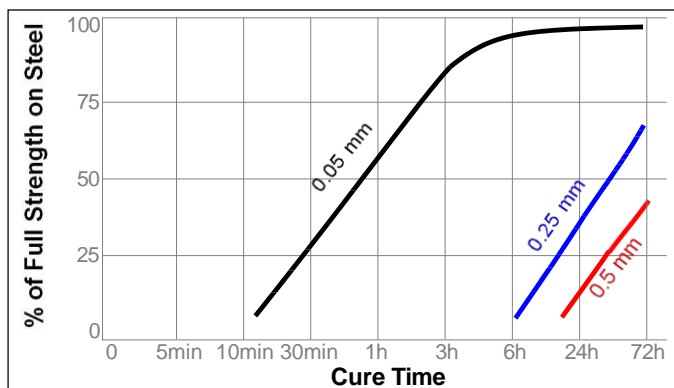
Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации будет зависеть от используемой подложки. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развиваемая с течением времени на стальных ножницах, подвергнутых пескоструйной обработке, по сравнению с различными материалами и испытанная в соответствии с ISO 4587.



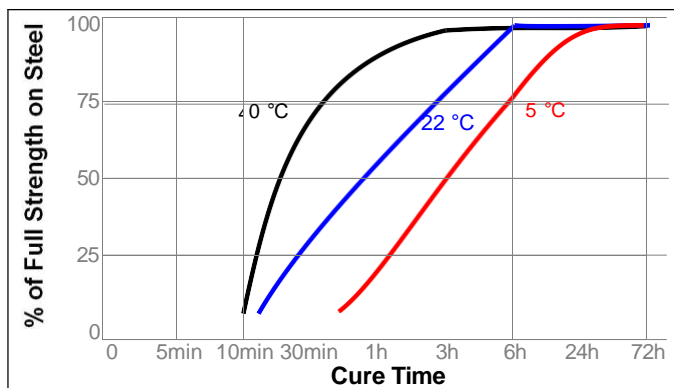
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от зазора клеевого шва. Следующий график показывает прочность на сдвиг, развиваемую с течением времени на стальных ножницах, подвергнутых пескоструйной обработке, при различных контролируемых зазорах и испытанную в соответствии с ISO 4587.



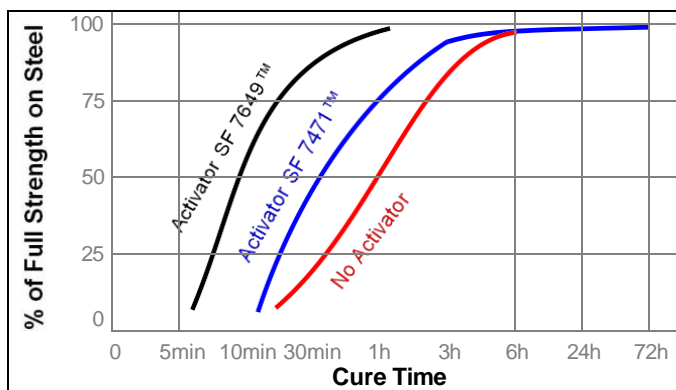
Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации будет зависеть от температуры окружающей среды. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развиваемая с течением времени на стальных ножницах, подвергнутых пескоструйной обработке, при различных температурах и испытанная в соответствии с ISO 4587.



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 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

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

Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 24 часов при 22°C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и фланцы	H/мм ² (psi)	≥6,0 ^{LMS} (≥870)
-----------------------------	----------------------------	-------------------------------

Прочность на сдвиг внахлест:

Сталь (пескоструйная обработка)	H/мм ² (psi)	8.5 (1,230)
------------------------------------	----------------------------	----------------

Прочность на растяжение,
ISO 6922:

Сталь (пескоструйная обработка)	H/мм ² (psi)	5 (725)
------------------------------------	----------------------------	------------

СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Следующие испытания относятся к влиянию внешних факторов на прочность. Это не показатель качества уплотнения.

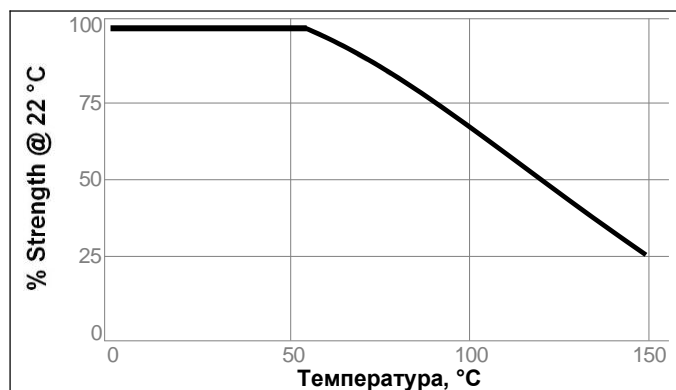
Полимеризация в течение 1 недели при 22°C

Прочность на сдвиг внахлест:

Сталь (пескоструйная обработка)

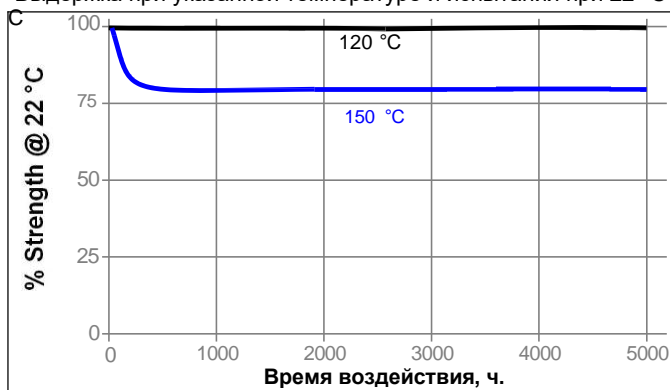
Горячая прочность

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	% начальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	125	100	100	100
Бензин	22	75	75	75
Вода/гликоль 50/50	87	85	85	85

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 моющие системы могут повлиять на отверждение и эксплуатационные характеристики клея.

Этот продукт обычно не рекомендуется использовать для пластика (особенно термопластичных материалов, где может возникнуть растрескивание пластика под действием напряжений). Пользователям рекомендуется подтвердить совместимость продукта с такими материалами.

Инструкция по применению

- Для достижения наилучших результатов склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными.
- Продукт предназначен для плотно прилегающих фланцевых деталей с зазорами до 0,25 мм (дюйма).
- Нанесите вручную в виде непрерывного валика, рулонной пленки или методом трафаретной печати на одну поверхность фланцев. Для зазоров более 0,125 мм (0,005 дюйма) с помощью валика рулонную пленку следует нанести на обе поверхности фланцев.
- Низкие давления (<0,5 МПа, psi) можно использовать при испытании для подтверждения полной герметизации сразу после сборки и перед отверждением.
- Фланцы следует затягивать как можно скорее после сборки, чтобы избежать прокладок.

Хранение

Хранить продукт в закрытой таре в сухом месте.

Информация о хранении может быть указана на этикетке тары продукта.

Оптимальная температура хранения: от 8 °C до 21 °C. Хранение при температуре 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 исходный контейнер. Higluе не может нести ответственность за продукт, который был загрязнен или хранился в условиях, отличных от указанных ранее.