

# Higluе 510

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Higluе 510 обладает следующими характеристиками продукта:

<b>Технология</b>	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Непрозрачная розовая паста <sup>LMS</sup>
Компоненты	Однокомпонентный – не требуется смешивание
Вязкость	Высокая
<b>Тип полимеризации</b>	Анаэробный
<b>Применение</b>	Герметизация
Прочность	Средняя

Higluе 510 затвердевает при отсутствии воздуха между близко прилегающими металлическими поверхностями. Этот продукт является универсальным прокладочным продуктом, подходящим для ручного нанесения или трафаретной подачи.

## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °С 1.1

Температура вспышки - см. паспорт безопасности

Вязкость по Брукфилду - НВТ, 25 °С, мПа·с (сР):

Шпиндль ТС, скорость 2.5 об/мин, Helipath 200,000 - 750,000<sup>LMS</sup>

Шпиндль ТС, скорость 20 об/мин, Helipath 40,000 - 140,000<sup>LMS</sup>

## Возможность мгновенного уплотнения

Анаэробные герметики обладают способностью выдерживать низкие испытательные давления в неотвержденном состоянии. Это испытание было проведено с неотвержденным продуктом сразу после сборки кольцевой поликарбонатной уплотнительной поверхности с внутренним диаметром 50 мм и внешним диаметром 70 мм.

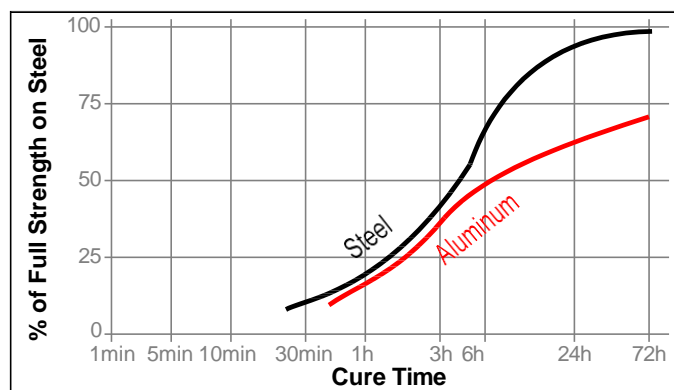
Сопротивление давлению, МПа:

Индукцированный зазор 0 мм	0.02
Индукцированный зазор 0.125 мм	0.01
Индукцированный зазор 0.25 мм	0.01

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

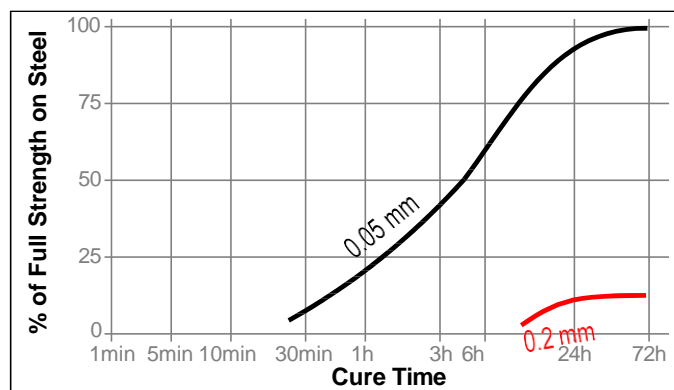
### Зависимость скорости полимеризации от материала

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.



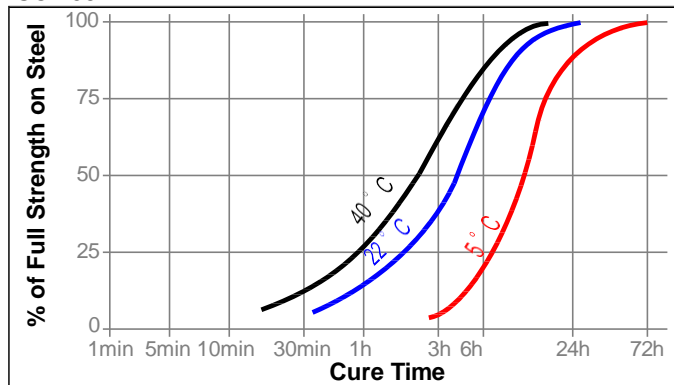
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

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



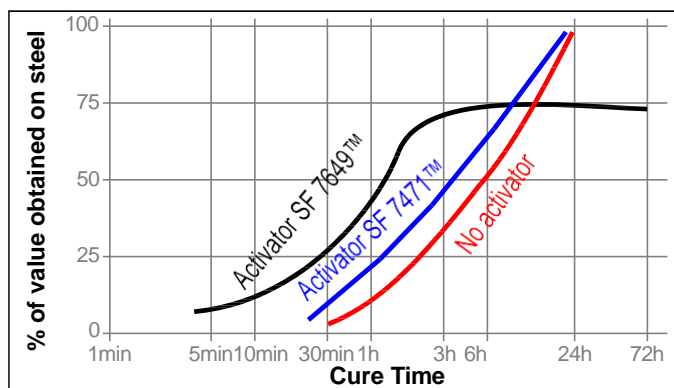
## Зависимость скорости полимеризации от температуры

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



## Зависимость скорости полимеризации от активатора

Если скорость отверждения неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность ускорит скорость отверждения. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развиваемая со временем на стальных ножницах, подвергнутых пескоструйной обработке, с использованием активатора SF 7471™ и SF 7649™ и испытанная в соответствии с ISO 4587.



## 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

## ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

### Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 1 часа при 22 °C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:

Стальные штифты и хомуты (обезжиренные)	N/mm <sup>2</sup> ≥1 <sup>LMS</sup>	(psi) (≥145)
---	-------------------------------------	--------------

Cured for 24 hours @ 22 °C

Compressive Shear Strength, ISO 10123:

Стальные штифты и хомуты (обезжиренные)	N/mm <sup>2</sup> ≥7.5 <sup>LMS</sup>	(psi) (≥1,085)
---	---------------------------------------	----------------

Прочность на сдвиг внахлест, ISO 4587:

Сталь (пескоструйная обработка)	N/mm <sup>2</sup> 5 (psi)	(725)
---------------------------------	---------------------------	-------

Прочность на растяжение, ISO 6922:

Сталь (пескоструйная обработка)	N/mm <sup>2</sup> 7.5 (psi)	(1,085)
---------------------------------	-----------------------------	---------

### Герметизирующая способность

Кольцевая прокладка с внутренним диаметром 50 мм и наружным диаметром 70 мм была испытана на герметичность до 1,3 МПа.

Герметизация до максимального индуцированного зазора, мм:

Мягкая сталь	≤0.125
Алюминий 2011T3	≤0.125

### СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Следующие испытания относятся к влиянию внешних факторов на прочность.

Это не показатель качества уплотнения.

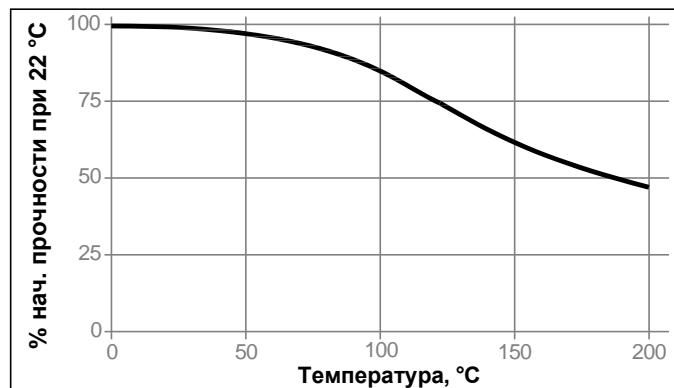
Полимеризация в течение 1 недели при 22°C

Прочность на сдвиг внахлест ISO 4587:

Сталь (пескоструйная обработка)

### Горячая прочность

Протестировано при температуре

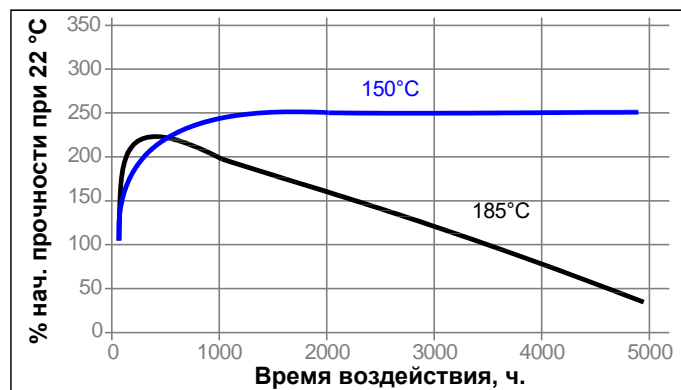


### Холодная прочность

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 22 °С



## Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержан в указанных условиях и протестирован при 22 °С.

Среда	°С	% начальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло (MIL-L-46152)	125	100	100	100
Неэтилированный бензин	22	95	60	60
Вода/гликоль 50/50	87	160	110	110