



FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

Popis výrobku

FLASH FLETCH GLUE má následující vlastnosti:

Technologie	Kyanoakrylát
Chemický typ	Éthylkyanoakrylát
Vzhled (nevytvrzený)	Průhledná, čirá až slámově žlutá kapalina ^{LMS}
Složky	Jednosložkový
Viskozita	Nízká
Vytvrzení	Vlhkostí
Aplikace	Lepení
Určeno zejména pro	kovy, plasty elastomery

Tento Technický list je platný pro produkt FLASH FLETCH GLUE vyrobený po datu uvedeném v odstavci "Odkaz na datum výroby".

FLASH FLETCH GLUE je určen pro lepení obtížně lepitelných materiálů, které vyžadují rovnoměrné zatížení a velkou pevnost v tahu a/nebo ve smyku. Tento produkt umožňuje rychlé lepení široké škály materiálů, včetně kovů, plastů a elastomerů. FLASH FLETCH GLUE je rovněž vhodný pro lepení porézních materiálů, jako je dřevo, papír, kůže a textilie.

NSF International

Registrováno dle NSF Kategorie P1 pro použití jako těsnící prostředek v potravinářských provozech tam, kde je vyloučen přímý styk s potravinami. **Poznámka:** Toto je pouze regionální schválení. Pro ujasnění a více informací kontaktujte Vaše místní technické zastoupení.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Měrná hmotnost při 25 °C 1,1

Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list

Viskozita, kužel & deska, mPa·s (cP):

Teplota: 25 °C, Smyková rychlost: 3 000 s⁻¹ 70 až 110^{LMS}

Viskozita, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):

Vřeten 1, rychlost 30 ot/min. 100 až 120

PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

Za normálních podmínek spouští proces vytvrzení atmosférická vlhkost. Přestože plně funkční pevnosti je dosaženo v relativně krátkém čase, vytvrzování pokračuje nejméně 24 hodin, než je dosaženo úplné chemické odolnosti.

Rychlost vytvrzení dle materiálu

Rychlost vytvrzení závisí na lepeném materiálu. Tabulka níže ukazuje čas fixace, kterého bylo dosaženo na různých materiálech při 22 °C a 50 % reletivní vlhkosti. Toto je definováno jako čas dosažení pevnosti ve smyku 0.1 N/mm²

Čas fixace, sec.:

Ocel	<5
Hliník	<5
Neoprén	<5
Pryž, nitrilová	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polykarbonát	5 až 10
Fenol	<5
Dřevo (balza)	<5
Dřevo(dub)	15 až 30
Dřevo (borové)	15 až 20
Dřevotřískka	<5
Tkanina	10 až 20
Kůže	15 až 30
Papír	<5

Rychlost vytvrzení dle spáry.

Rychlost vytvrzení závisí na velikosti spáry. V malé spáře vytvrzuje produkt vysokou rychlostí, zvětšování spáry má za následek snižování rychlosti vytvrzování.

Rychlost vytvrzení dle vlhkosti.

Rychlost vytvrzování závisí na okolní relativní vlhkosti. Vyšší stupeň vlhkosti vede k vyšší rychlosti vytvrzování.

Rychlost vytvrzení dle aktivátoru.

Použití aktivátoru na lepený povrch zvýší rychlost tvrdnutí tam, kde je z důvodu velké spáry čas vytvrzení nepřijatelně dlouhý. Avšak toto může způsobit snížení konečné pevnosti lepeného spoje a doporučuje se proto provedení zkoušky pro ověření výsledku.

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**Adhezní vlastnosti**

Vytvrzeno po dobu 10 sec. 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥6,9 ^{LMS}
	(psi)	(≥1 000)

Vytvrzováno po dobu 72 hodin 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	13,7
	(psi)	(1 900)

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Ocel (otryskaná)	N/mm ²	20
	(psi)	(2 900)

Hliník (mořený)	N/mm ²	12,4
	(psi)	(1 800)

Chromátovaný pozink	N/mm ²	2,5
	(psi)	(360)

ABS	* N/mm ²	7,5
	* (psi)	(1 090)

PVC	* N/mm ²	10
	* (psi)	(1 450)

Fenol	* N/mm ²	12,6
	* (psi)	(1 820)

Polykarbonát	* N/mm ²	9,6
	* (psi)	(1 400)

Nitril	* N/mm ²	1,2
	* (psi)	(170)

Neoprén	* N/mm ²	1,1
	* (psi)	(160)

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

Polykarbonát	N/mm ²	11
	(psi)	(1 600)

ABS	* N/mm ²	23
	* (psi)	(3 340)

PVC	N/mm ²	2,6
	(psi)	(380)

Fenol	* N/mm ²	21,3
	* (psi)	(3 090)

* selhání podkladu

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

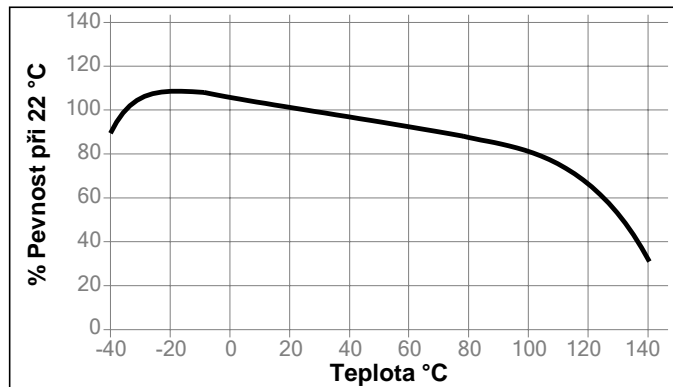
Vytvrzováno po dobu 1 týden 22 °C

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

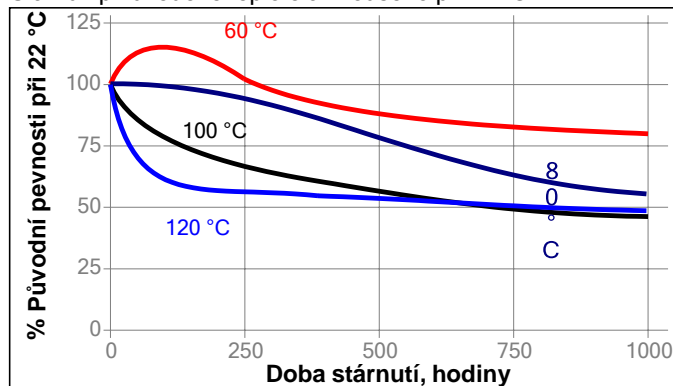
Ocel (otryskaná)

Pevnost za tepla

Zkoušeno při teplotě

**Stárnutí za tepla**

Stárnutí při uvedené teplotě a zkoušeno při 22 °C

**Odolnost vůči chemikáliím a rozpouštědlům**

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej	40	115	85	85
Bezolovnatý benzín	22	85	90	95
Voda	22	75	80	75
Voda/glykol	22	85	75	65
Ethanol	22	100	110	130
Isopropanol	22	115	100	120
98% RV	40	80	65	65

Odolnost vůči chemikáliím a ředidlům

Stárnutí při uvedených podmínkách a zkoušeno při teplotě 22 °C.

Pevnost ve smyku, ISO 4587, Polykarbonát

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Vzduch	22	110	120	115
98% RV	40	110	120	105

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Pokyny pro použití

1. Lepené plochy by měly být čisté a odmaštěné.
2. Pokud je třeba urychlit vytvrzení, použijte vhodný aktivátor Flash Fletch Glue. Naneste aktivátor na jednu plochu a lepidlo na druhou. Pokud používáte primer, nedávejte aktivátor na plochu ošetřenou primerem. Nechte aktivátor uschnouta potom díly spojte.
3. Naneste lepidlo na jeden z lepených povrchů (nenanášejte lepidlo na aktivovaný povrch). K rozetření lepidla nepoužívejte štěteček, tkaninu ani papír. Během několika sekund spojte lepené součásti k sobě. Součásti je třeba vůči sobě přesně nastavit dříve, než velmi krátká doba fixace lepidla způsobí, že lepidlo začne klást mírný odpor vůči vzájemnému pohybu.
4. Slepený spoj by měl být pevně fixován nebo sevřen do doby, než je dosaženo doby fixace lepidla.
5. Před uvedením slepené sestavy do provozního zatížení je třeba nechat produkt řádně vytvrdnout pro získání plné pevnosti (typicky 24 až 72 hodin po sestavení v závislosti na velikosti spáry, materiálu a podmínkách prostředí).

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách nasuchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování: 2 °C až 8 °C. Skladování pod 2 °C nebo nad 8 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu. Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Dissegna nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Dissegna.

Převody

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/milmm} / 25.4 = \text{inches } \mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb N/mm} \times 5.71 = \text{lb/inN/mm}^2 \times 145 = \text{psiMPa} \times 145 = \text{psi N}\cdot\text{m} \times 8.851 =$$

$$\text{lb}\cdot\text{inN}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{inmPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

Poznámka: Informace obsažené v tomto technickém listu (TL) včetně doporučení pro použití a aplikaci produktu jsou založeny na našich znalostech o produktu a zkušenostech s ním k datu tohoto TL. Produkt může mít řadu různých aplikací a ve Vašem prostředí se může jednat o aplikaci a pracovní podmínky, které jsou mimo naši kontrolu. Dissegna tedy neručí za vhodnost svého produktu pro výrobní procesy a podmínky, za kterých je používáte, ani negarantuje dosažení Vámi zamýšlených výsledků. Doporučujeme, abyste předem provedli zkoušky k potvrzení vhodnosti našeho produktu pro Vaši konkrétní aplikaci.

Veškerá odpovědnost za informace v technickém listu či za libovolná jiná písemná či ústní doporučení týkající se dotčeného produktu se vylučuje, s výjimkou situací, kdy byla výslovně sjednána, kdy naše nedbalost způsobila smrt či zranění, a s výjimkou odpovědnosti, která povinně vyplývá z platných zákonů o odpovědnosti za výroby.