



FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

PRODUKT BESKRIVELSE

FLASH FLETCH GLUE har følgende karakteristiske egenskaber:

Teknologi	Cyanoacrylat
Kemisk Type	Ethyl cyanoacrylat
Udseende (Uhærdet)	Klar, fareløs til stråfarvet væske ^{LMS}
Komponenter	En komponent- kræver ingen blanding
Viskositet	Lav
Hærdning	Luftens fugtighed
Anvendelse	Limning
Typiske materialer	Metaller, Plastik og Elastomerer

Dette tekniske datablad er gældende for FLASH FLETCH GLUE fremstillet fra datoerne nævnt i afsnittet "Fremstillings dato reference".

FLASH FLETCH GLUE er designet til samling af svært limbare materialer der kræver en jævn fordeling af spændinger og en stor træk og/eller forskydningsstyrke. Produktet giver hurtig limning af et vidt udvalg af materialer, inklusiv metaller, plastik og elastomere. FLASH FLETCH GLUE er også velegnet til at lime porøse materialer såsom træ, papir, læder og stof.

NSF International

Registeret efter NSF kategori P1 til brug som tætningmiddel hvor der er ingen mulighed for fødevarer kontakt i og omkring fødevarer behandlingsområder. **Bemærk: Dette er en regional godkendelse. Venligst kontakt deres lokale tekniske service for mere information og oplysning**

TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,1

Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad

Viskositet, konus & Plade, mPa·s (cP):

Temperatur: 25 °C, Forskydnings rate: 3.000 s⁻¹ 70 til 110^{LMS}

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

Spindel 1, hastighed 30 O/min 100 til 120

TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

Under normale omstændigheder, sætter den atmosfæriske luft hærdningen igang. Selvom fuld funktionel styrke er opnået i løbet af en

relativ kort tid, fortsætter hærdningen i mindst 24 timer før fuld kemisk/opløsnings resistens opnåes.

Hærdning på forskellige materialer

Hærdehastigheden vil afhænge af materialerne der limes på. Tabellen nedenfor viser fikseringstiden der opnåes på forskellige materialer ved 22 °C / 50 % relativ luftfugtighed. Fikseringstiden er defineret som den tid det tager at opnå en forskydningsstyrke på 0.1 N/mm².

Fikseringstid, sekunder:

Stål	<5
Aluminum	<5
Neopren gummi	<5
Gummi, nitril	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polycarbonat	5 til 10
Fenol	<5
Træ (balsa)	<5
Træ (eg)	15 til 30
Træ (fyr)	15 til 20
spånplade	<5
stof	10 til 20
læder	15 til 30
Papir	<5

Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærdehastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Tynde limfuger vil give høje hærdehastigheder, forøgning af limfugen vil mindske hærdehastigheden

Hærdehastighed i forhold til luft fugtighed

Hærdehastigheden vil afhænge af den relative luftfugtighed i omgivelserne. Jo højere luftfugtighed, jo hurtigere hærdning.

Hærdehastighed ved anvendelse af aktivator

Hvor hærdetiden er uakseptabel høj på grund af store limfuger, påfør da aktivator og hærdetiden vil forbedres. Dog kan dette påvirke den endelige styrke for limningen og derfor bør man teste for at se effekten

TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE**Lim egenskaber**

Hærdet i 10 sekund ved 22 °C

Træk styrke, ISO 6922:

Buna-N gummi

N/mm² ≥6,9^{LMS}

(psi) (≥1.000)

Hærdet i 72 timer ved 22 °C

Træk styrke, ISO 6922:

Buna-N gummi

N/mm² 13,7
(psi) (1.900)

Forskydningsstyrke i laskesamling, ISO 4587:

Stål (sand blæst) N/mm² 20
(psi) (2.900)Aluminum (ætsset) N/mm² 12,4
(psi) (1.800)Zink dicromat N/mm² 2,5
(psi) (360)ABS * N/mm² 7,5
* (psi) (1.090)PVC * N/mm² 10
* (psi) (1.450)Fenol * N/mm² 12,6
* (psi) (1.820)Polycarbonat * N/mm² 9,6
* (psi) (1.400)Nitril gummi * N/mm² 1,2
* (psi) (170)Neopren gummi * N/mm² 1,1
* (psi) (160)

Blok forsdydningsstyrke, ISO 13445:

Polycarbonat N/mm² 11
(psi) (1.600)ABS * N/mm² 23
* (psi) (3.340)PVC N/mm² 2,6
(psi) (380)Fenol * N/mm² 21,3
* (psi) (3.090)

* materiale brud i substrat

TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS

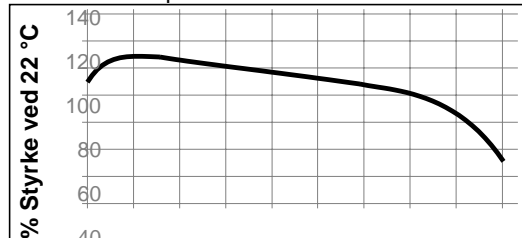
Hærdet i 1 uge ved 22 °C

Forskydningsstyrke i laskesamling, ISO 4587:

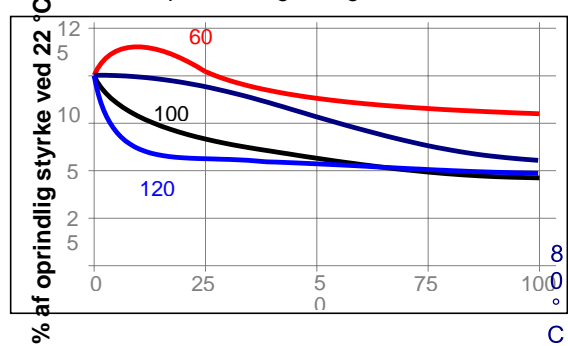
Stål (sand blæst)

Varmestyrke

Testet ved temperatur

**Varme ældning**

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C

**Kemisk/opløsningsmiddel resistens**

Ældet under forhold som nedenfor angivet og testet ved 22 °C

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Motor olie	40	115	85	85
Blyfri benzin	22	85	90	95
Vand	22	75	80	75
Vand/glykol	22	85	75	65
Ethanol	22	100	110	130
Isopropanol	22	115	100	120
98% RH	40	80	65	65

Kemisk/opløsningsmiddel resistens

Ældet under forhold som angivet og testet ved 22°C.

Laskesamling forsdydningsstyrke, ISO 4587, Polycarbonat

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Luft	22	110	120	115
98% RH	40	110	120	105

GENEREL INFORMATION

Dette produkt er ikke anbefalet til brug i rene oxygen og/eller oxygenrige systemer og bør ikke vælges som tætningsprodukt til klorin eller andre stærkt oxiderende materialer.

For sikker håndteringsinformation, se sikkerhedsdatablad (MSDS).

Brugsanvisning

1. Limfladerne bør være rene og fri for fedt.
2. Flash Fletch Glue Aktivator kan bruges hvis nødvendigt. Påfør den på den ene overflade. Lad

aktivatoren tørre.

3. Påfør limen på den ene af limfladerne (påfør ikke på den aktiverede overflade). Saml delene indenfor sekunder. Delene bør samles nøjagtigt, da den korte fikseringstid giver meget lille mulighed for justering.
4. Limninger bør holdes fikseret eller fastklemt til limen har fikseret.
5. Produktet bør have lov til at opbygge fuld styrke for det udsættes for nogen last (typisk 24 til 72 timer efter samling, afhængig af limfugen, materialerne og de omgivende forhold).

Opbevaring

Opbevar produktet i den uåbende emballage på et tørt sted. Opbevarings information kan være angivet på etiketten på emballagen.

Optimal opbevaring: 2 °C til 8 °C. Opbevaring ved under 2 °C eller over 8 °C kan påvirke produktets egenskaber. Når produktet først har været ude af original emballagen, bør det ikke hældes tilbage, da det kan være blevet forurennet. Dissegna kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurennet eller opbevaret under andre forhold end de tidligere angivne. Hvis der ønskes yderligere information, kontakt Deres lokale tekniske Service Center eller kundeservice.

Omsætning af enheder

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

NB:

Oplysningerne i dette Tekniske Datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Produktet kan have en lang række forskellige anvendelsesmuligheder, der ligger uden for Dissegna indflydelse og kontrol, ligesom forskellig anvendelse og driftsforhold i Deres virksomhed ligger uden for vor indflydelse og kontrol. Dissegna er derfor ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og -vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller den påtænkte anvendelse og resultatet deraf. Vi

anbefaler kraftigt, at De udfører egne, forudgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade forårsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.