



# FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

## DESCRIPTION DU PRODUIT

FLASH FLETCH GLUE présente les caractéristiques suivantes:

<b>Technologie</b>	Cyanoacrylate
Nature chimique	Cyanoacrylate d'éthyle
Aspect	Liquide transparent, incolore à jaune paille <sup>LMS</sup>
Composants	Monocomposant
Viscosité	Faible
<b>Polymérisation</b>	Humidité
<b>Domaine d'application</b>	Collage
Substrats	Métaux, Plastiques/ élastomères

**Cette fiche technique est valide pour tout produit FLASH FLETCH GLUE fabriqué à partir des dates indiquées dans le paragraphe "Date Référence de Fabrication".**

Il permet l'assemblage de matériaux difficiles à coller qui demandent une forte résistance en traction et/ou en cisaillement ainsi qu'une distribution uniforme des contraintes. Le produit permet le collage rapide d'une grande variété de matériaux comprenant des métaux, des plastiques et des élastomères. FLASH FLETCH GLUE est également adapté pour les matériaux poreux tels que bois, papier, cuir et tissu.

### NSF International

**Agrée NSF Catégorie P1** pour l'utilisation en tant que produit de collage et/ou d'étanchéité dans les zones de process alimentaire. Se reporter aux exigences d'utilisation selon l'agrément NSF. **Note:** Agrément local lié au lieu de fabrication. Consultez votre Service Technique local.

## PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C	1,1
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, cône plan, mPa.s (cP):	
Temp.: 25 °C, taux de cisaillement: 3 000 s <sup>-1</sup>	70 à 110 <sup>LMS</sup>
Viscosité, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 1, vitesse 30 tr/min	100 à 120

## DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

Dans les conditions normales, l'humidité atmosphérique initiale processus de polymérisation. Bien que la résistance fonctionnelle soit atteinte dans un temps relativement court, il faudra attendre 24 heures minimum avant que la résistance chimique soit complètement atteinte.

### Vitesse de polymérisation en fonction du substrat

La vitesse de polymérisation dépend du substrat. Le tableau ci-dessous donne le temps de prise obtenu avec divers matériaux à 22°C et 50% d'humidité relative. Ceci est défini comme le temps au bout duquel on obtient une résistance au cisaillement de 0,1 N/mm<sup>2</sup>.

Temps de prise, s:

Acier	<5
Aluminium	<5
Néoprène	<5
Caoutchouc nitrile	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polycarbonate	5 à 10
Matériaux phénoliques	<5
Bois (balsa)	<5
Bois (chêne)	15 à 30
Bois (pin)	15 à 20
Panneau d'agglomérés	<5
Tissu	10 à 20
Cuir	15 à 30
Papier	<5

### Vitesse de polymérisation en fonction du jeu

La vitesse de polymérisation dépend du jeu de l'assemblage. Un faible jeu accroît la vitesse de polymérisation, un jeu plus important la réduit.

### Vitesse de polymérisation en fonction de l'humidité

La vitesse de polymérisation dépend de l'humidité relative ambiante. Plus l'humidité relative est élevée, plus la vitesse de polymérisation sera rapide.

### Vitesse de polymérisation en fonction de l'activateur

Quand la vitesse de polymérisation est trop longue à cause de jeux importants, l'utilisation d'un activateur sur l'une des surfaces permettra d'augmenter cette vitesse. Cependant, ceci peut entraîner une réduction de la résistance finale de l'assemblage et en conséquence il est recommandé de faire des essais préalables

**PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE**

**Propriétés de l'adhésif**

Polymérisation 10 s à 22 °C

Résistance à la traction, ISO 6922:

Buna-N N/mm<sup>2</sup> ≥6,9<sup>LMS</sup>  
(psi) (≥1 000)

Polymérisation 72 h à 22 °C

Résistance à la traction, ISO 6922:

Buna-N N/mm<sup>2</sup> 13,7  
(psi) (1 900)

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier sablé N/mm<sup>2</sup> 20  
(psi) (2 900)

Aluminium décapé chimiquement N/mm<sup>2</sup> 12,4  
(psi) (1 800)

Surface zinguée bichromatée N/mm<sup>2</sup> 2,5  
(psi) (360)

ABS \* N/mm<sup>2</sup> 7,5  
\* (psi) (1 090)

PVC \* N/mm<sup>2</sup> 10  
\* (psi) (1 450)

Matériaux phénoliques \* N/mm<sup>2</sup> 12,6  
\* (psi) (1 820)

Polycarbonate \* N/mm<sup>2</sup> 9,6  
\* (psi) (1 400)

Nitrile \* N/mm<sup>2</sup> 1,2  
\* (psi) (170)

Néoprène \* N/mm<sup>2</sup> 1,1  
\* (psi) (160)

Résistance au cisaillement entre blocs massifs, ISO 13445:

Polycarbonate N/mm<sup>2</sup> 11  
(psi) (1 600)

ABS \* N/mm<sup>2</sup> 23  
\* (psi) (3 340)

PVC N/mm<sup>2</sup> 2,6  
(psi) (380)

\* rupture du substrat (psi) (3 090)

**PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT**

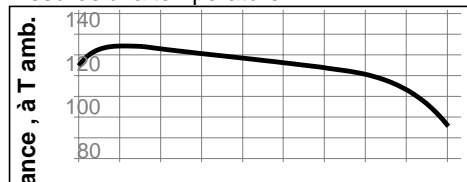
Polymérisation 1 semaine à 22 °C Eprouvette

de cisaillement, ISO 4587:

Acier sablé

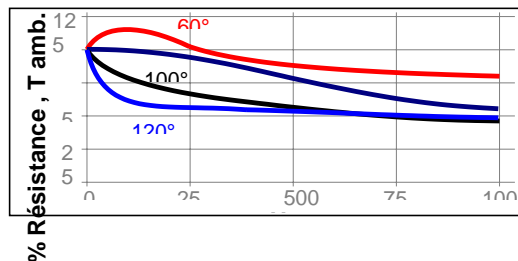
**Résistance à chaud**

Mesurée à la température



**Flash Fletch Glue**

**Résistance au vieillissement à chaud :** Vieillissement à la température indiquée et mesure après retour à 22 °C



8  
0  
°  
C

**Resistance aux produits chimiques**

Matériaux phénoliques \* N/mm<sup>2</sup> 21,3

Vieillissement dans les conditions indiquées et test à 22 °C

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
Huile moteur	40	115	85	85
Essence sans plomb	22	85	90	95
Eau	22	75	80	75
Eau/glycol	22	85	75	65
Ethanol	22	100	110	130
Isopropanol	22	115	100	120
98% d'humidité relative	40	80	65	65

**Résistance aux produits chimiques**

Vieillissement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22°C.

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587 - Polycarbonate

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
Air	22	110	120	115
98% d'humidité relative	40	110	120	105

**INFORMATIONS GENERALES**

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

**Recommandations de mise en oeuvre**

1. Les zones de collage doivent être propres et exemptes de Dans le cas de polymérisation lente ou difficile, utiliser l'activateur Flash Fletch Glue si nécessaire. Appliquer l'activateur avant collage sur l'une des surfaces à coller,

TDS : 005 15.06.2020

Laisser sécher l'activateur avant collage.

2. Appliquer l'adhésif sur l'une des surfaces à coller (ne pas le déposer sur la surface activée). Les pièces doivent être accostées avec précision, il est recommandé de ne pas ajuster les pièces après assemblage.
3. Maintenir les pièces assemblées jusqu'à l'obtention d'une résistance suffisante pour la manipulation des pièces.
4. Attendre que le produit développe toutes ses performances avant de le solliciter (généralement 24 à 72 heures après assemblage, en fonction du jeu, des matériaux et des conditions ambiantes).

#### Stockage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

**Température optimale : 2°C à 8°C. Une température de stockage inférieure à 2°C ou supérieure à 8°C peut affecter défavorablement les propriétés du produit.** . Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Disegna n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contacter votre Service Technique local ou votre représentant local.

#### Flash Fletch Glue

##### Conversions

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25,4 = \text{inches}$   
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0,142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

##### Clause de non-responsabilité

###### Remarque :

L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Disegna n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.

Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.