



FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

PRODUKTBESCHREIBUNG

FLASH FLETCH GLUE besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Cyanacrylat
Chemische Basis	Ethyl-Cyanacrylat
Aussehen (unausgehärtet)	Transparent, farblos bis strohfarben, flüssig ^{LMS}
Komponenten	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
Viskosität	Niedrig
Aushärtung	Feuchtigkeit
Anwendung	Kleben
Geeignete Materialien	Metalle, Kunststoffe und Elastomere

Dieses Technische Datenblatt ist gültig für FLASH FLETCH GLUE das ab den im Abschnitt "Hinweis zum Herstellungsdatum" aufgeführten Daten hergestellt wurde.

FLASH FLETCH GLUE wird zum Verbinden von schwerverklebbaren Werkstoffen bei Anwendungen eingesetzt, wo gleichmäßige Spannungsverteilung und hohe Zug- bzw. Scherfestigkeit gefordert werden. Das Produkt erzielt schnelle Klebungen mit einer Vielzahl von Materialien, u.a. Metallen, Kunststoffen und Elastomeren. FLASH FLETCH GLUE eignet sich auch zum Kleben von porösen Materialien wie Holz, Papier, Leder und Textilien.

NSF International

Freigegeben nach NSF Kategorie P1 für zum Einsatz als Dichtstoff in der Lebensmittelverarbeitung in Bereichen, wo kein Kontakt mit Lebensmitteln möglich ist. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spez. Dichte bei 25 °C	1,1
Flammpunkt	- siehe
Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Kegel-Platte-System, mPa·s (cP): Temperatur: 25 °C, Schergeschwindigkeit: 3.000 s ⁻¹	70 bis 110 ^{LMS}
Viskosität, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 1, bei 30 U/min	100 bis 120

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Unter normalen Bedingungen wird der Aushärteprozess durch Luftfeuchtigkeit ausgelöst. Die volle Funktionsfestigkeit wird innerhalb relativ kurzer Zeit erreicht, der Aushärtevorgang dauert aber noch mindestens 24 Stunden, bis die volle Medienbeständigkeit erreicht wird.

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche. Die folgende Tabelle zeigt die Zeit zur Erreichung der Handfestigkeit auf verschiedenen Werkstoffen bei 22°C / 50% rel. Luftfeuchtigkeit. Sie bezeichnet die Zeitspanne, die erforderlich ist, um eine Scherfestigkeit von 0,1 N/mm² zu entwickeln.

Handfestigkeit, Sekunden:

Stahl	<5
Aluminium	<5
Neopren	<5
Nitrilgummi	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polycarbonat	5 bis 10
Phenolharz	<5
Holz (Balsa)	<5
Holz (Eiche)	15 bis 30
Holz (Kiefer)	15 bis 20
Spanplatte	<5
Textilien	10 bis 20
Leder	15 bis 30
Papier	<5

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Spalt

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom Klebespalt. Kleine Spaltweiten ergeben hohe Aushärtegeschwindigkeiten; mit zunehmender Spaltgröße verringert sich die Aushärtegeschwindigkeit

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Feuchtigkeit

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der relativen Luftfeuchtigkeit. Höhere relative Luftfeuchtigkeit beschleunigt die Aushärtung.

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator Ist die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund großer Spalten langsam, kann durch Einsatz eines Aktivators die Aushärtung beschleunigt werden. Dadurch kann sich jedoch die

Endfestigkeit der Klebung verringern. Zur Überprüfung dieses Effektes wird deshalb die Durchführung von Klebeversuchen empfohlen

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Eigenschaften

Aushärtezeit 10 Sekunden bei 22 °C

Zugfestigkeit, ISO 6922:

Buna-N

N/mm² ≥6,9^{LMS}
(psi) (≥1.000)

Aushärtezeit 72 Stunden bei 22 °C.

Zugfestigkeit, ISO 6922:

Buna-N

N/mm² 13,7
(psi) (1.900)

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Stahl (sandgestrahlt)

N/mm² 20
(psi) (2.900)

Aluminium (gebeizt)

N/mm² 12,4
(psi) (1.800)

Zinkdichromat

N/mm² 2,5
(psi) (360)

ABS

* N/mm² 7,5
* (psi) (1.090)

PVC

* N/mm² 10
* (psi) (1.450)

Phenolharz

* N/mm² 12,6
* (psi) (1.820)

Polycarbonat

* N/mm² 9,6
* (psi) (1.400)

Nitrilgummi

* N/mm² 1,2
* (psi) (170)

Neopren

* N/mm² 1,1
* (psi) (160)

Blockscherfestigkeit, ISO 13445:

Polycarbonat

N/mm² 11
(psi) (1.600)

ABS

* N/mm² 23
* (psi) (3.340)

PVC

N/mm² 2,6
(psi) (380)

Phenolharz

* N/mm² 21,3
* (psi) (3.090)

* Materialversagen

BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

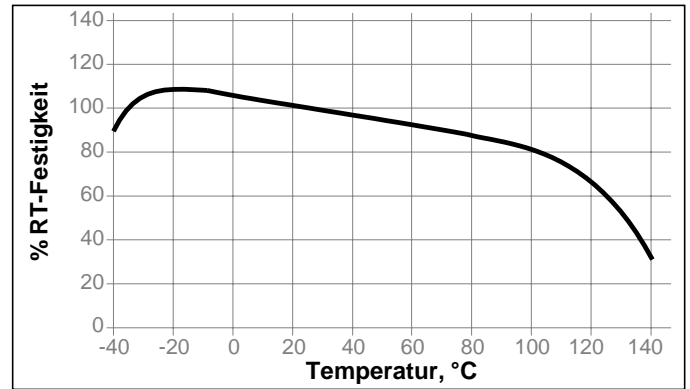
Aushärtezeit 1 Woche bei 22 °C.

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Stahl (sandgestrahlt)

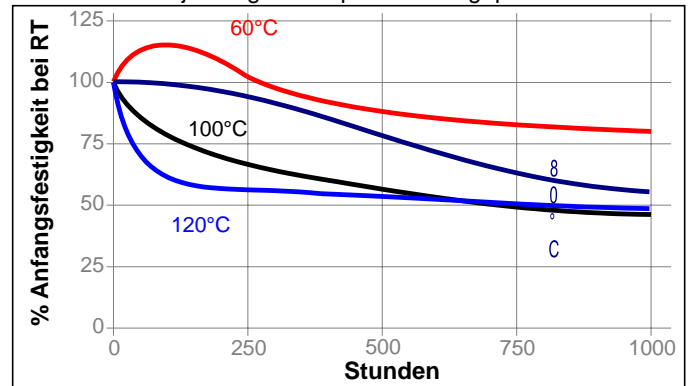
Temperaturfestigkeit

geprüft bei der jeweiligen Temperatur



Wärmealterung

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22°C



Beständigkeit gegen Medien

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22 °C

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	500 h	1000 h
Motoröl	40	115	85	85
Bleifreies Benzin	22	85	90	95
Wasser	22	75	80	75
Wasser/Glycol	22	85	75	65
Ethanol	22	100	110	130
Isopropanol	22	115	100	120
98% rel. LF	40	80	65	65

Beständigkeit gegen Medien

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Zugscherfestigkeit, ISO 4587, Polycarbonat

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	500 h	1000 h
Luft	22	110	120	115
98% rel. LF	40	110	120	105

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Gebrauchshinweise

1. Die Oberflächen sollten sauber und fettfrei sein.
2. Wo erforderlich kann Flash Fletch Glue Aktivator eingesetzt werden. Nur auf eine Oberfläche auftragen. Aktivator trocknen lassen.
3. Klebstoff auf eine der Oberflächen auftragen (Klebstoff nicht auf die aktivierte Fläche auftragen). Klebstoff nicht mit einem Tuch, Pinsel o.ä. verteilen. Die Teile sollten genau positioniert werden, da der Klebstoff rasch abbindet und deshalb nur wenig Zeit zum Ausrichten bleibt.
4. Teile fixieren oder zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.
5. Das Produkt sollte vor Belastung vollständig aushärten (typische Wartezeit je nach Klebespalt, Werkstoff und Umgebungsbedingungen 24 – 72 h nach dem Montieren).

Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

Optimale Lagerung: 2°C bis 8°C. Durch Lagerung unter 2°C und über 8°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückgeben. Dissegna kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

Umrechnungsfaktoren

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

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

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

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

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

Haftungsausschluss

Hinweis:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.