



FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

FLASH FLETCH GLUE ha le seguenti caratteristiche:

Tecnologia	Cianoacrilato
Natura chimica	Cianoacrilato Etilico
Aspetto	Trasparente, incolore tendente al paglierino ^{LMS}
Componenti	Monocomponente - non richiede miscelazione
Viscosità	Bassa
Reticolazione	Umidità
Applicazione	Incollaggio
Substrati tipici	Metalli, Plastiche e Elastomeri

Questa scheda tecnica è inerente al **FLASH FLETCH GLUE** prodotto dalla data indicata nella sezione la cui descrizione è "Manufacturing Date Reference".

FLASH FLETCH GLUE è formulato per l'assemblaggio di materiali difficili da incollare che richiedono una distribuzione uniforme dello stress ed elevata resistenza ai carichi ed alla sollecitazione di trazione/taglio. Il prodotto garantisce il rapido incollaggio di un'ampia gamma di materiali, inclusi metalli, plastiche ed elastomeri. FLASH FLETCH GLUE è anche indicato per incollare materiali porosi quali legno, carta, pelle e tessuti.

NSF International

Registrato alla categoria P1 della NSF per utilizzo come sigillante dove non vi è possibilità di contatto col cibo dentro e intorno al processo.
Nota: Contattare il servizio tecnico locale per maggiori informazioni e chiarificazioni

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO	NON
Peso Specifico @ 25 °C	1,1
Punto di infiammabilità - Vedere MSDS	
Viscosità, Cono & Piatto, mPa·s (cP):	
Temp.: 25 °C, valore di scorrimento: 3 000s ⁻¹	70 - 110 ^{LMS}
Viscosità, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Grante 1 velocità 30 rpm	100 - 120

1

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO:

POLIMERIZZAZIONE In normali condizioni, l'umidità atmosferica attiva il processo di polimerizzazione. Sebbene la resistenza funzionale è sviluppata in un tempo relativamente piccolo, la polimerizzazione continua con almeno 24 ore prima che la migliore resistenza chimica sia generata.

Velocità di polimerizzazione e substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. La tabella seguente mostra il tempo di fissaggio ottenuto su materiali differenti a 22 °C con umidità relativa del 50 %. Questo tempo è stato definito per ottenere una resistenza al taglio di 0.1 N/mm².

Tempo di fissaggio, secondi:

Acciaio	<5
Alluminio	<5
Neoprene	<5
Gomma Nitrilica	<5
ABS	<5
PVC	<5
Policarbonato	5 - 10
Fenolica	<5
Legno (Balsa)	<5
Legno (Quercia)	15 - 30
Legno(pino)	15 - 20
Cartone	<5
Stoffa	10-20
Cuoio	15-30
Carta	<5

Velocità di polimerizzazione e gioco

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco tra le parti. Minore è il gioco, maggiore è la velocità di indurimento, l'aumento del gioco decrementa la velocità.

Velocità di polimerizzazione e umidità

La velocità di polimerizzazione dipende dall'umidità relativa. Unlivello di umidità relativa superiore velocizzerà la velocità.

Velocità di polimerizzazione e attivatore

Se la polimerizzazione è eccessivamente lenta a causa di giochi elevati, applicare l'attivatore su una superficie per aumentare la velocità di indurimento. Questa operazione potrebbe diminuire la resistenza meccanica finale del giunto, è consigliabile effettuare test preliminari.

Invecchiamento a caldo

Invecchiato alla temperatura indicata e verificato @ 22 °C

PRESTAZIONI TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO**Proprietà Adesive**

Polimerizzato per 10 secondi a 22 °C

Resistenza a trazione, ISO 6922:

Gomma sintetica N/mm² ≥6,9^{LMS}
(psi) (≥1 000)

Polimerizzato per 72 ore a 22 °C

Resistenza a trazione, ISO 6922:

Gomma sintetica N/mm² 13,7
(psi) (1 900)

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio (sabbato) N/mm² 20
(psi) (2 900)

Alluminio (decapato) N/mm² 12,4
(psi) (1 800)

Zinco dicromato N/mm² 2,5
(psi) (360)

ABS * N/mm² 7,5
* (psi) (1 090)

PVC * N/mm² 10
* (psi) (1 450)

Fenolica * N/mm² 12,6
* (psi) (1 820)

Policarbonato * N/mm² 9,6
* (psi) (1 400)

Nitrile * N/mm² 1,2
* (psi) (170)

Neoprene * N/mm² 1,1
* (psi) (160)

Blocchetti Resistenza a taglio, ISO 13445:

Policarbonato N/mm² 11
(psi) (1 600)

ABS * N/mm² 23
* (psi) (3 340)

PVC N/mm² 2,6
(psi) (380)

Fenolica * N/mm² 21,3
* (psi) (3 090)

* rottura substrato

RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

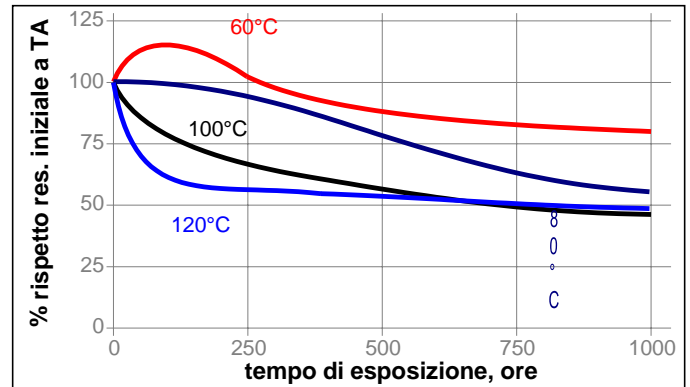
Polimerizzato per 1 settimana a 22 °C

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio (sabbato)

Resistenza a caldo
Testato in temperatura

2

**Resistenza Chimica / Solventi**

Invecchiamento alle condizioni indicate e verificato @ 22 °C				
Ambiente	°C	100 h	500 h	1000 h
Olio Motore	40	115	85	85
Benzina senza Pb	22	85	90	95
Acqua	22	75	80	75
Acqua/glicole	22	85	75	65
Etanolo	22	100	110	130
Isopropanolo	22	115	100	120
98% RH	40	80	65	65

Resistenza a sostanze chimiche e a solventi

Invecchiato alle condizioni indicate e verificato a 22 °C.

Resistenza a taglio, ISO 4587, Policarbonato

Invecchiamento alle condizioni indicate e verificato @ 22 °C				
Ambiente	°C	100 h	500 h	1000 h
Aria	22	110	120	115
98% RH	40	110	120	105

INFORMAZIONI GENERALI

Questo prodotto non è consigliato per l'impiego con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro o altri materiali fortemente ossidanti.

Per le informazioni relative all'impiego in sicurezza di questo prodotto consultate la Scheda Informativa in Materia di Sicurezza (MSDS).

Istruzioni per l'uso

1. Le superfici da incollare devono essere pulite e sgrassate. Pulire le superfici.

VAT Number: IT03584300242

PHONE: +39 0424 34545

E-MAIL: info@dsgitaly.com

www.gasprovanes.com

2. L'attivatore Flash Fletch Glue può essere utilizzato se necessario. Applicarlo su una superficie da incollare. Lasciare asciugare l'attivatore.
3. Applicare l'adesivo ad una delle superfici (non applicare l'adesivo sulla superficie attivata). Assemblare le parti in pochi secondi. Le superfici devono essere posizionate nel modo accurato poichè la velocità di fissaggio non permette riposizionamenti.
4. Le superfici incollate devono essere tenute in posizione fino al completo fissaggio.
5. Il prodotto deve essere perfettamente polimerizzato prima di essere sottoposto a sollecitazione (da 24 a 72 ore dopo l'assemblaggio, indipendentemente dal gioco, dal materiale e dalle condizioni ambientali).

del presente documento.

Il prodotto può avere diverse applicazioni e l'applicazione e le condizioni di funzionamento possono variare a seconda delle vostre condizioni ambientali di cui non siamo a conoscenza.

Dissegna pertanto non può essere responsabile dell'idoneità del prodotto per i Vostri processi e condizioni di produzione nell'ambito dei quali viene usato il prodotto, così come le applicazioni e i risultati previsti. Vi raccomandiamo vivamente di effettuare vostre prove per confermare l'idoneità del prodotto.

Qualunque responsabilità per quanto riguarda le informazioni della Scheda Tecnica o qualunque altra raccomandazione verbale o scritta relativa al prodotto in questione è esclusa, salvo se non altrimenti esplicitamente concordato o se relativa a morte o lesione personale causata da nostra negligenza o per responsabilità prodotto obbligatoriamente applicabile per legge.

Immagazzinamento

Conservare il prodotto nel contenitore chiuso in luogo asciutto. Le informazioni sullo stoccaggio potrebbero essere riportate anche sull'etichettatura del prodotto.

Stoccaggio ottimale: da 2 °C a 8 °C. Temperature inferiori di 2 °C o superiori a 8 °C possono influenzare negativamente le caratteristiche del prodotto.

I materiali una volta prelevati dai loro contenitori possono essere contaminati durante l'utilizzo. Non re-immettere il prodotto nel contenitore originale. Dissegna non si assume alcuna responsabilità per prodotti che siano stati contaminati o stoccati in condizioni diverse da quelle qui sopra specificate. Per ulteriori informazioni contattate il Servizio Tecnico locale.

Conversioni

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

$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/millesimo di pollice (mill)}$

$\text{mm} \times 0.039 = \text{pollici}$

$\mu\text{m} \times 0.039 = \text{millesimo (mill)}$

$\text{N} \times 0.225 = \text{libbre}$

$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$

$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$

$\text{MPa} \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$

$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$

$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$

$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Nota:

Le informazioni fornite in questa Scheda Tecnica riportante raccomandazioni per l'uso e l'applicazione del prodotto, sono basate sulla nostra conoscenza e sulle prove effettuate sul prodotto alla data