



# FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

## CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

FLASH FLETCH GLUE ma następujące własności:

<b>Technologia</b>	Cyjanoakrylan
Związek chemiczny	Cyjanoakrylan etylowy
Postać nieutwardzonego	Klarowna, bezbarwna do słomkowej ciecz <sup>LMS</sup>
Składniki	Jednoskładnikowy - nie wymaga mieszania
Lepkość	Niska
<b>Utwardzanie</b>	Wilgoć
<b>Zastosowanie</b>	Klejenie
Kluczowe materiały	Metale, tworzywa sztuczne elastomery

Niniejsza Karta danych technicznych jest ważna dla FLASH FLETCH GLUE wyprodukowanego od daty podanej w części "Data Produkcji".

FLASH FLETCH GLUE jest przeznaczony do łączenia materiałów trudnych do klejenia, wymagających przenoszenia jednakowego naprężenia i rozciągania i/lub wytrzymałości na ścinanie. Produkt ten zapewnia szybkie klejenie różnych materiałów, takich jak metale, tworzywa i elastomery. FLASH FLETCH GLUE nadaje się również do klejenia porowatych materiałów, takich jak: drewno, papier, skóry lub tkaniny.

### NSF International

Zarejestrowany w kategorii NSF P1 do stosowania jako uszczelniacz, gdy nie ma możliwości kontaktu z żywnością ani w pobliżu miejsca przetwarzania żywności.

Uwaga: dopuszczenie regionalne. Więcej informacji może udzielić lokalny Technical Customer Service.

### WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

Masa właściwa @ 25 °C 1,1

Temperatura zapłonu - patrz karta charakterystyki MSDS

Lepkość, metoda stożek i płyta, mPa·s (cP):

Temp.: 25 °C, Współczynnik ścinania: 3 000 s<sup>-1</sup> 70 do 110 <sup>LMS</sup>

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

Wrzeczono 1, prędkość 6 obr. / min. 100 do 120

### TYPOWE PRZEBIEG UTWARDZANIA

W normalnych warunkach wilgotność powietrza

zapoczątkowuje proces utwardzania. Chociaż wytrzymałość funkcjonalna jest osiągnięta w stosunkowo krótkim czasie, to jednak utwardzanie trwa co najmniej 24 godziny, zanim produkt uzyska pełną odporność chemiczną.

### Szybkość utwardzania w zależności od materiału

Szybkość utwardzania zależy od klejonego materiału. Poniższa tabela przedstawia czas ustalania uzyskany na różnych materiałach przy 22 °C i 50 % wilgotności względnej otaczającego powietrza. Jest to czas do osiągnięcia wytrzymałości na ścinanie na poziomie 0,1 N/mm<sup>2</sup>.

Czas ustalania, sek.:

Stal	<5
Aluminium	<5
Neopren	<5
Kauczuk nitylowy	<5
ABS	<5
PVC	<5
Poliwęglan	5 do 10
Tworzywo fenolowe	<5
Drewno (balsa)	<5
Drewno (dąb)	15 do 30
Drewno (sosna)	15 do 20
Płyta wiórowa	<5
Tkanina	10 do 20
Skóra	15 do 30
Papier	<5

### Szybkość utwardzania w zależności od szczeliny

Szybkość utwardzania zależy od szczeliny złącza. Małe szczeliny powodują szybsze utwardzanie. Zwiększenie szczeliny sprawi, że utwardzanie będzie trwało dłużej.

**Szybkość utwardzania w zależności od wilgotności** Szybkość utwardzania zależy od wilgotności względnej otaczającego powietrza. Wyższa wilgotność względna powoduje szybsze utwardzanie.

### Szybkość utwardzania w zależności od aktywatora

Jeżeli nie do przyjęcia jest długi proces utwardzania spowodowany dużymi szczelinami, można go przyspieszyć poprzez naniesienie na powierzchnie aktywatora. Może to jednak wpłynąć na zmniejszenie wytrzymałości złącza, tak więc należy sprawdzić wyniki przeprowadzając wcześniej test.

**TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO****Własności złączy**

Utwardzany przez 10 sek. w temp. @ 22 °C

Wytrzymałość na rozciąganie, ISO 6922:

Buna-N

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

Utwardzany przez 72 godz @ 22 °C

Wytrzymałość na rozciąganie, ISO 6922:

Buna-N

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

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 4587:

Stal (po obróbce strumieniowo-  
ściernej)N/mm<sup>2</sup> 20  
(psi) (2 900)

Aluminium

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

Dwuchromian cynku

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)

Tworzywo fenolowe

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

Poliwęglan

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

Guma nitylowa

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

Polichloropren

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

Blokowa wytrzymałość na ścinanie, ISO 13445:

Poliwęglan

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

ABS

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

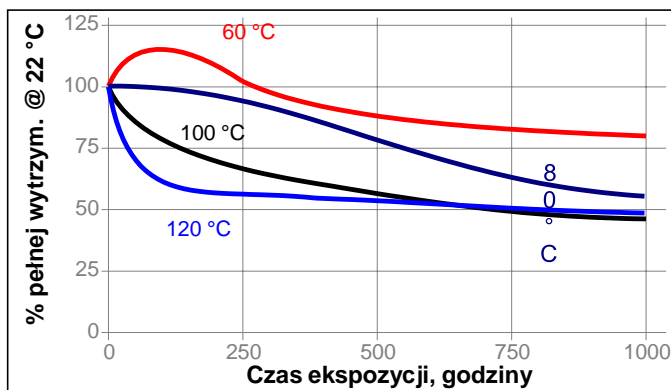
PVC

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

Tworzywo fenolowe

\* N/mm<sup>2</sup> 21,3  
\* (psi) (3 090)

\* zniszczenie substratu

**Odporność na chemikalia / rozpuszczalniki**

Starzenie w określonych warunkach, badanie @ 22 °C

Środowisko	°C	% pełnej wytrzymałości		
		100 h	500 h	1000 h
Olej silnikowy	40	115	85	85
Benzyna bezołowiowa	22	85	90	95
Woda	22	75	80	75
Woda/glikol	22	85	75	65
Etanol	22	100	110	130
Izopropanol	22	115	100	120
98% RH	40	80	65	65

**Odporność na chemikalia / rozpuszczalniki**

Starzenie w określonych warunkach, badanie @ 22°C.

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 4587, Poliwęglan

**TYPOWA ODPORNOŚĆ NA CZYNNIKI ŚRODOWISKA**

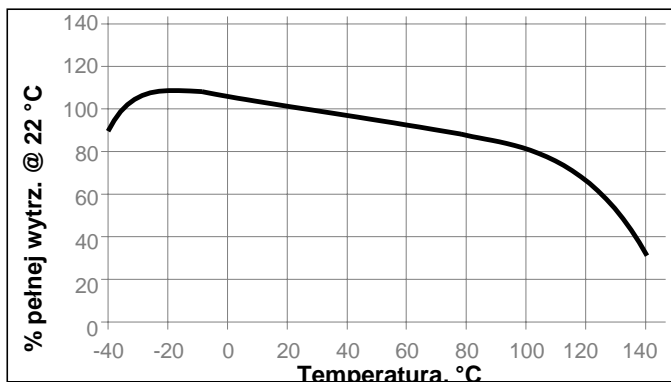
Utwardzany przez 1 tydzień @ 22 °C

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 4587:

Stal (po obróbce strumieniowo-ściernej)

**Wytrzymałość w temperaturze**

Testy w temperaturze



Starzenie Ciepłe	Środowisko	°C	% pełnej wytrzymałości		
			100 h	500 h	1000 h
	Powietrze	22	110	120	115
	98% RH	40	110	120	105

**Nie zaleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany do instalacji z chlorem i innymi materiałami silnie utleniającymi.**

wystawienia TDS. Produkt może posiadać szeroki zakres

**Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w karcie charakterystyki (MSDS).**

zastosowania jak również charakteryzować się odmiennym sposobem aplikacji i warunkami działania w Państwa środowisku, pozostającymi poza naszą kontrolą. Dissegna nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialności za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.

#### Wskazówki dotyczące użycia

1. Łączone powierzchnie powinny być czyste i odtłuszczone.
2. Jeśli to konieczne, można zastosować Flash Fletch Glue Activator. Należy aktywator na jedną łączoną powierzchnię. Pozostawić aktywator do wyschnięcia.
3. Naniesić klej na jedną z łączonych powierzchni (nie nakładać kleju na powierzchnie, na które naniesiono aktywator). Złączyć klejone części w ciągu kilku sekund. Części muszą być dokładnie dopasowane przed klejeniem, bo krótki czas ustalania praktycznie uniemożliwia jakiegokolwiek dostrojenie.
4. Tak utworzone złącze należy pozostawić nieruchome lub zaciśnięte do czasu utwardzenia się kleju.
5. Nie należy poddawać złączy wysokim obciążeniami aż do uzyskania pełnej wytrzymałości (na ogół od 24 do 72 godzin po montażu, zależnie od szczeliny złącza, materiałów oraz warunków otoczenia).

#### Magazynowanie

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu.

**Zalecana temperatura przechowywania oryginalnie zamkniętych pojemników: od +2 °C do +8 °C. Przed użyciem produkt należy ogrzać do temperatury otoczenia. Optymalne warunki jego stosowania to +22 °C i 50 % wilgotności względnej.**

Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, bo mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dissegna nie bierze odpowiedzialności za produkt, który został zanieczyszczony lub przechowywany niezgodnie ze wskazaniami. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym Technical Customer Service.

#### Przeliczniki

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} \times 0,039 = \text{cal}$   
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lbs}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{Nm} \times 8,851 = \text{lbs}$   
 $\text{Nm} \times 0,738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{Nmm} \times 0,142 = \text{oz}\cdot\text{cal}$   
 $\text{mPas} = \text{cP}$

#### UWAGA

Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień