



Technical Data Sheet

# FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

## POPIS PRODUKTU

FLASH FLETCH GLUE má nasledujúce vlastnosti:

<b>Technológia</b>	Kyanoakrylát
Chemický typ	Étyl kyanoakrylát
Vzhľad (nevytvrdnutý)	Transparentná, bezfarebná až slamovo žltá kvapalina <sup>LMS</sup>
Zložky	Jednozložkový
Viskozita	Nízka
<b>Vytvrdzovanie</b>	Vlhkosťou
<b>Použitie</b>	Lepenie
Určené predovšetkým pre	kovy, Plasty a Elastoméry

Tento technický list je platný pre produkt FLASH FLETCH GLUE vyrobený po dátume uvedenom v odstavci "Odkaz na dátum výroby".

FLASH FLETCH GLUE je určený na lepenie obtiažne lepiteľných materiálov, ktoré vyžadujú rovnomerné zaťaženie a veľkú

pevnosť v ťahu a/alebo v šmyku. Tento produkt umožňuje rýchle lepenie širokej škály materiálov, vrátane kovov, plastov a elastomérov. FLASH FLETCH GLUE je rovnako vhodný pre lepenie poróznych materiálov, ako je drevo, papier, koža a textil.

### NSF International

Registrované podľa NSF Kategórie P1 pre použitie ako tesniaci prostriedok v potravinárskych prevádzkach tam, kde je vylúčený priamy styk s potravinami. Poznámka: Toto je iba regionálne schválenie. Pre ujasnenie a viac informácií kontaktujte Vaše miestne technické zastúpenie.

## TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO MATERIÁLU

Merná hmotnosť pri 25°C	1,1
Bod vzplanutia - vid' Karta bezpečnostných údajov	
Viskozita, kužel & doska, mPa·s (cP): Teplota: 25 °C, Šmyková rýchlosť: 3 000s <sup>-1</sup>	70 až 110 <sup>LMS</sup>
Viskozita, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP): Vretno 1, rýchlosť 30 ot/min	100 až 120

## TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRDZOVANÍ

### Rýchlosť vytvrdenia v závislosti od materiálu

### Rýchlosť vytvrdenia podľa špáry

Rýchlosť vytvrdenia závisí na veľkosti špáry. V malej špáre vytvrdzuje produkt vysokou rýchlosťou, zväčšovanie špáry má za následok znižovanie rýchlosti vytvrdzovania.

### Rýchlosť vytvrdenia v závislosti od vlhkosti

Rýchlosť vytvrdzovania závisí na okolitej relatívnej vlhkosti. Vyšší stupeň vlhkosti vedie k vyššej rýchlosti vytvrdzovania.

### Rýchlosť vytvrdenia podľa aktivátora

Použitie aktivátora na lepený povrch zvýši rýchlosť tvrdnutia tam, kde je z dôvodu veľkej špáry čas vytvrdenia neprijateľne dlhý. Avšak toto môže spôsobiť zníženie konečnej pevnosti lepeného spoja a doporučuje sa preto vykonanie skúšky pre overenie výsledku.

1

**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU****Adhézne vlastnosti**

Vytvrdnuté po dobu 10sekund pri 22°C

Pevnosť v ťahu, ISO 6922:

Buna-N

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

Vytvrzované po dobu 72 hod. pri 22°C

Pevnosť v ťahu, ISO 6922:

Buna-N

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

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Oceľ (otryskaná)

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

Hliník (morený)

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

Dvojchróman zinku

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)

Fenol

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

Polykarbonát

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

Nitril

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

Neoprén

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

Pevnosť v šmyku, ISO 13445:

Polykarbonát

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)

Fenol

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

\* porušenie podkladu

**TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU**

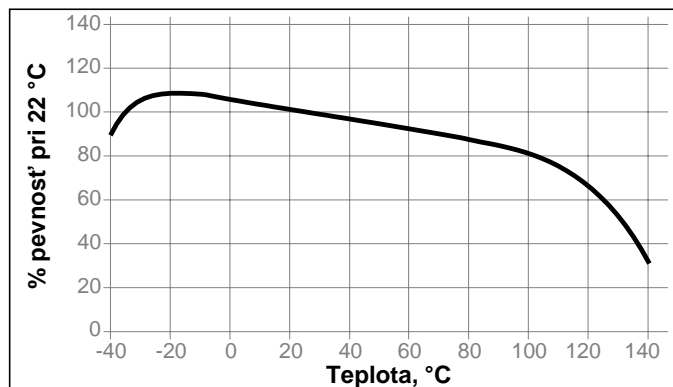
Vytvrzované po dobu 1 týždňa pri 22°C

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

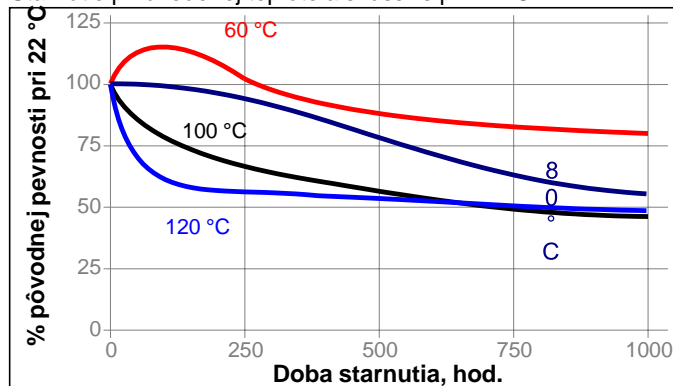
Oceľ (otryskaná)

**Pevnosť za tepla**

Skúšané pri teplote

**Starnutie za tepla**

Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C

**Odolnosť voči chemikáliám/rozpúšťadlám**

Starnutie za uvedených podmienok a skúšané pri 22 °C

Prostredie	°C	% pôvodnej pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej	40	115	85	85
Bezolovnatý benzín	22	85	90	95
Voda	22	75	80	75
Voda/glykol	22	85	75	65
Etanol	22	100	110	130
Izopropanol	22	115	100	120
98% RH	40	80	65	65

**Odolnosť voči chemikáliám a rozpúšťadlám**

Starnutie pri uvedených podmienkach skúšané pri teplote 22°C.

Pevnosť v šmyku, ISO 4587, Polykarbonát

Prostredie	°C	% pôvodnej pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Vzduch	22	110	120	115
98% RH	40	110	120	105

**VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE**

Tento produkt sa nedoporučuje používať v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemá by sa používať k utesneniu chlóru či iných silno oxidačných materiálov

Viac informácií nájdete v Karte bezpečnostných údajov (Material Safety Data Sheet / MSDS).

**Pokyny pre použitie:**

1. Lepené plochy by mali byť čisté a odmastené.
2. Pokud je potrebné urýchliť vytvrdzovanie, použite vhodný aktivátor Flash Fletch Glue. Naneste aktivátor na jednu plochu a lepidlo na druhú. Pokiaľ používate primer, nedávajte aktivátor na plochu ošetrovanú primerem. Nechajte aktivátoruschnúť a potom diely spojte.
3. Naneste lepidlo na jeden z lepených povrchov (nenanášajte lepidlo na aktivovaný povrch). V priebehu niekoľkých sekúnd spojte lepené súčiastky k sebe. Tie je potrebné voči sebe presne nastaviť skôr, než veľmi krátka doba fixácie lepidla spôsobí, že lepidlo začne klásť mierny odpor voči vzájomnému pohybu.
4. Zlepený spoj by mal byť pevne fixovaný alebo zovretý do doby, než sa dosiahne doba fixácie lepidla.
5. Pred uvedením zlepenej zostavy do prevádzkového zaťaženia je potrebné nechať produkt riadne vytvrdnúť pre získanie plnej pevnosti (obvykle 24 až 72 hodín po zostavení v závislosti na veľkosti špáry, materiálu a podmienok prostredia).

**Skladovanie**

Produkt skladujte len v uzavretých originálnych nádobách na suchom mieste. Informácie o skladovaní produktu sú uvedené na etikete nádoby.

**Optimálne podmienky skladovania: 2 °C až 8 °C. Skladovanie pod 2 °C alebo nad 8 °C môže nepriaznivo ovplyvniť vlastnosti produktu.** Materiál odobraný z nádoby môže byť v priebehu používania kontaminovaný. Preto ho nikdy nevracajte do originálneho obalu. Spoločnosť Dissegna nemôže niesť zodpovednosť za produkt, ktorý bol kontaminovaný alebo skladovaný za podmienok iných, než vyššie uvedených. Pokiaľ sú potrebné ďalšie informácie, kontaktujte prosím obchodno-technického zástupcu firmy.

**Prevody**

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

**Poznámka:**

Všetky údaje tu uvedené slúžia len pre informáciu a sú považované za hodnoverné. Dissegna nemôžeme preberať zodpovednosť za výsledky dosiahnuté inými laboratóriami, nad postupmi ktorých nemáme kontrolu. Je plne na zodpovednosti užívateľa posúdiť vhodnosť akéhokoľvek tu uvedeného postupu pre vlastné účely a je tiež na jeho zodpovednosti, či prijme vhodné preventívne opatrenia pre ochranu majetku a osôb proti všetkým rizikám, ktoré môžu byť spojené s používaním produktov a manipuláciou s nimi. V tomto duchu sa spoločnosť Dissegna osobitne zrieka priamych i vyplývajúcich záruk, vrátane záruk obchodovateľnosti a vhodnosti pre daný účel, vznikajúcich z predaja alebo používania ich produktov. Spoločnosť Dissegna obzvlášť odmieta akúkoľvek zodpovednosť za následné alebo náhodné škody akéhokoľvek druhu, vrátane náhrady škôd. Táto diskusia o rôznych postupoch a zloženiach neznamená, že tieto nie sú patentované spoločnosťou Dissegna alebo inými subjektmi.