



FLASH FLETCH GLUE

15.06.2020

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

FLASH FLETCH GLUE presenta las siguientes características:

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de química	Cianoacrilato de Etilo
Aspecto (sin curar)	Transparente, incoloro a beige ^{LMS}
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Viscosidad	Baja
Curado	Humedad
Aplicación	Unión
Sustratos principales	Metales, Plásticos y Elastómeros

Esta Hoja de Datos Técnicos es válida para FLASH FLETCH GLUE fabricado en las fechas destacadas en la sección "Referencia de Fechas de Fabricación".

FLASH FLETCH GLUE está diseñado para la unión de materiales de difícil adhesión que requieren una distribución de la tensión uniforme, y resistencia a tensiones fuertes y/o a cortadura. El producto proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, incluyendo metales, plásticos y elastómeros. FLASH FLETCH GLUE es también adecuado para la unión de materiales porosos tales como la madera, el papel, el cuero, y textiles.

NSF International

Registrado en la NSF Categoría P1 para uso como sellador donde no exista posibilidad de contacto con alimentos o en las áreas de proceso. **Nota:** Esta es una aprobación regional. Se ruega contactar con su Servicio Técnico local para obtener más información y aclaraciones.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico a 25 °C	1,1
Punto de inflamabilidad: consultar la Ficha de Datos de Seguridad	
Viscosidad, Cono-Placa, mPa·s (cP): Tª: 25 °C, Velocidad de Deformación: 3.000 s ⁻¹	70 y 110 ^{LMS}
Viscosidad, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP): Husillo 1, velocidad 30 rpm	100 y 120

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

En condiciones normales, la humedad atmosférica inicia el

proceso de curado. Aunque la resistencia funcional completa se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continua durante, al menos, 24 horas antes de alcanzar su máxima resistencia a productos químicos/disolventes.

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado depende del sustrato. La siguiente tabla muestra el tiempo de fijación alcanzado en diferentes materiales, a 22°C y 50 % de humedad relativa. Este se define como el tiempo hasta desarrollar una resistencia a cortadura de 0,1N/mm².

Tiempo de Fijación, segundos:

Acero	<5
Aluminio	<5
Neopreno	<5
Caucho de Nitrilo	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polycarbonato	5 y 10
Fenólico	<5
Madera (Balsa)	<5
Madera (Roble)	15 y 30
Madera (pino)	15 y 20
Aglomerado	<5
Textiles	10 y 20
Cuero	15 y 30
Papel	<5

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura de unión. Las líneas de unión delgadas dan, como resultado, velocidades de curado altas. Aumentando la holgura de unión se reduce la velocidad de curado

Velocidad de curado según la humedad

La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire. Los niveles de humedad altos dan como resultado una velocidad de curado más rápida.

Velocidad de curado según el activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta debido a grandes holguras, la aplicación de un activador la acelerará. No obstante, esto podría reducir la resistencia final de la unión, por lo que se recomienda realizar ensayos para confirmar el efecto

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Curado durante 10 segundos a 22 °C

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥6,9 ^{LMS}
	(psi)	(≥1.000)

Curado durante 72 horas a 22 °C.

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	13,7
	(psi)	(1.900)

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	20
	(psi)	(2.900)

Aluminio (tratado)	N/mm ²	12,4
	(psi)	(1.800)

Zinc Bicromatado	N/mm ²	2,5
	(psi)	(360)

ABS	* N/mm ²	7,5
	* (psi)	(1.090)

PVC	* N/mm ²	10
	* (psi)	(1.450)

Fenólico	* N/mm ²	12,6
	* (psi)	(1.820)

Policarbonato	* N/mm ²	9,6
	* (psi)	(1.400)

Nitrilo	* N/mm ²	1,2
	* (psi)	(170)

Neopreno	* N/mm ²	1,1
	* (psi)	(160)

Resistencia a cortadura en bloque, ISO 13445:

Policarbonato	N/mm ²	11
	(psi)	(1.600)

ABS	* N/mm ²	23
	* (psi)	(3.340)

PVC	N/mm ²	2,6
	(psi)	(380)

Fenólico	* N/mm ²	21,3
	* (psi)	(3.090)

* fallo del sustrato

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Curado durante 1 semana a 22 °C.

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)

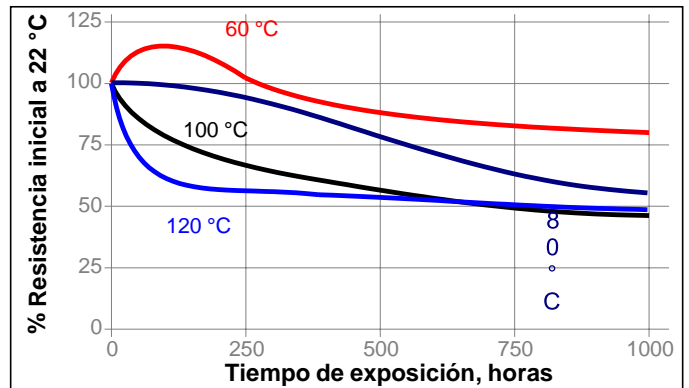
Resistencia térmica

Ensayada a la temperatura indicada



Envejecimiento a Temperatura

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22 °C



Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22 °C

Medio Operativo	°C	% de resistencia inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Aceite de motor	40	115	85	85
Gasolina sin plomo	22	85	90	95
Agua	22	75	80	75
Agua/glicol	22	85	75	65
Etanol	22	100	110	130
Isopropanol	22	115	100	120
98 % Humedad relativa	40	80	65	65

Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22 °C.

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587, Policarbonato

Medio Operativo	°C	% de resistencia inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Aire	22	110	120	115
98 % Humedad relativa	40	110	120	105

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

Modo de empleo

1. Las zonas a unir deben estar limpias y desengrasadas.
2. Si es necesario se puede utilizar un activador Flash Fletch Glue. Aplicar el activador a una de las superficies a unir.

Dejar secar el activador.

3. Aplicar el adhesivo a una de las superficies a adherir (no aplicar el adhesivo a la superficie activada). Ensamblar las piezas en el transcurso de pocos segundos. Las piezas deben posicionarse de forma precisa, ya que se dispone de un tiempo corto para reposicionar.
4. Mantener las uniones fijas o sujetas hasta que el adhesivo las haya fijado.
5. Permitir que el producto desarrolle la resistencia totalantes de someterlo a cargas operativas (normalmente de 24 a 72 horas después del montaje, dependiendo de la holgura de unión, materiales y condiciones ambientales).

Almacenamiento

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.

Almacenamiento óptimo: 2 °C a 8 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 2 °C o superior a 8 °C puede afectar de forma adversa a las propiedades del producto. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Dissegna no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.

Conversiones

$$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25,4 = \text{"}$$

$$\mu\text{m} / 25,4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/"}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{"}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0,142 = \text{oz}\cdot\text{"}$$

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

Exoneración de responsabilidad

Nota:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se

basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo al medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Dissegna no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.