

OPIS PRODUKTU

CH-96 jest jednoskładnikowym klejem cyjanoakrylowym, utwardzającym się na zimno, nie zawierającym rozpuszczalników. Klej polimeryzuje pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu.

TYPOWE ZASTOSOWANIE

CH-96 jest klejem ogólnego stosowania ze szczególnym przeznaczeniem do klejenia metali. Klei również tworzywa sztuczne, gumy i elastomery.

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

Główny składnik cyjanoakrylan metylu
Konsystencja ciecz
Gęstość [g/cm³] w 25 °C 1.10
Kolor bezbarwny
Temperatura zapłonu [°C] > 80
Lepkość [mPa s] w 25 °C
wrzeciono 1 (wg DIN 54453) 100-140

PRZEDSTAWIENIE PRZEBIEGÓW UTWARDZANIA KLEJU

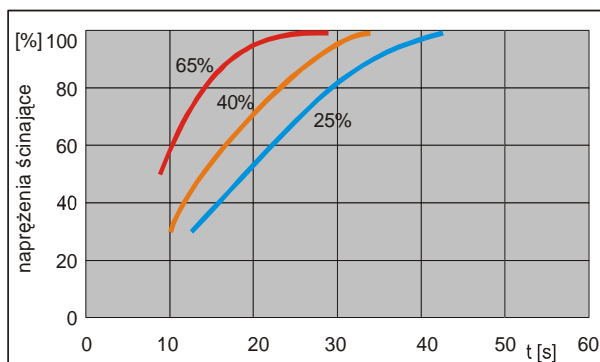
Szybkość utwardzania w zależności od wielkości szczeliny w połączeniu

Czas utwardzania uzależniony jest od wielkości szczeliny. Zmniejszenie odległości pomiędzy klejonymi powierzchniami przyspiesza utwardzanie kleju, zwiększenie wydłuża.

Podane dalej wyniki odnoszą się do szczeliny 0.05mm

Szybkość utwardzania w zależności od wilgotności

Wykres przedstawia wzrost naprężeń ścinających w funkcji czasu dla różnych wielkości względnej wilgotności powietrza. Badania wykonano zgodnie z normą DIN53283 z wykorzystaniem gumy Buna N.



Szybkość utwardzania w zależności od materiału klejonego

Czas wiązania kleju jest uzależniony od rodzaju klejonego materiału. Podany w tabeli czas utwardzania kleju jest definiowany jako czas do osiągnięcia wytrzymałości na ścinanie 0.1 MPa. Pomiar był dokonywany w temperaturze 22 °C i wilgotności względnej powietrza 50%

Klejony materiał	Czas utwardzania [s]
Stal	20-40
Aluminium	30-50
PVC	30-60
ABS	10-30
Guma nitrylowa	5
Poliwęglan	10-70

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PRODUKTU UTWARDZONEGO

Współczynnik rozszerzalności cieplnej [1/K] ok. 8×10^{-5}
Współczynnik przewodności cieplnej [W/(m K)] ok. 0.1

PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

Wartość naprężeń ścinających połączenie (wg DIN 53283) [MPa]

stal 20-30
aluminium 15-20
PVC 10-20
ABS 6-20
Guma nitrylowa 5-15
Poliwęglan 5-20

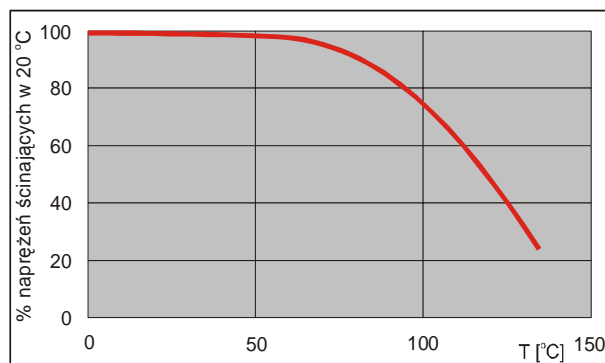
W/w parametry określono po 24 h utwardzania w temp. 22 °C wykorzystując płytki z danego materiału o wymiarach zgodnych z w/w normą.

ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA

Próby przeprowadzono po 168 h utwardzania w temp. 22 °C.

Naprężenia ścinające w funkcji temperatury

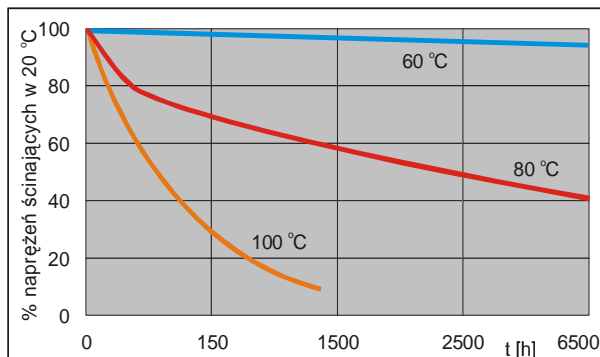
Wykres przedstawia zmianę naprężeń ścinających przy rozciąganiu w funkcji temperatury. Badania wykonano w oparciu o normę DIN 53283 przy użyciu stalowych płytek. Pomiary naprężeń wykonywano w danej temperaturze.



Naprężenia ścinające w funkcji czasu w podwyższonych temperaturach (starzenie cieplne)

Wykres przedstawia zmianę naprężeń ścinających przy rozciąganiu w funkcji czasu, dla różnych temperatur. Badania wykonano w oparciu o normę DIN 53283 przy

użyciu stalowych płytek. Pomiary naprężeń wykonywano w temperaturze 22 °C.



ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Próby prowadzono po 168h utwardzania w temperaturze 22 °C. Pomiary naprężeń wykonywano w temperaturze 22 °C.

Medium	°C	% wytrzymałości wstępnej		
		100h	500h	1000h
Benzyna	20	95	95	95
Olej silnikowy	40	100	100	100
Izopropyl	20	95	95	95
Spirytus etylowy	20	100	100	100
Freon	20	100	100	100
Wzgl. wilgotność powietrza 95%	40	75	55	45

INFORMACJE POZOSTAŁE

Przechowywanie

Klej należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach, w suchych i chłodnych pomieszczeniach. Zalecana temperatura składowania to +2 °C do +8 °C. Przechowywanie w temperaturach niższych lub wyższych od podanych może negatywnie wpływać na właściwości kleju. Klej w opakowaniu należy chronić przed wszelkiego rodzaju zanieczyszczeniami.

Sposób stosowania

Przeznaczone do klejenia elementy powinny być suche, czyste i odtuszczone. Klej należy aplikować bezpośrednio z opakowania (butelki) wyposażonego w końcówkę dozującą, tylko na jedną z klejonych powierzchni i szybko docisnąć sklejaną elementy. Przy sklejanu większych powierzchni należy stosować klejenie punktowe.

Optymalna grubość szczeliny wynosi 0.05mm. Szczelina maksymalna nie powinna być większa niż 0.1mm.