

OPIS PRODUKTU

CH-10 jest jednoskładnikowym klejem cyjanoakrylowym utwardzającym się na zimno, nie zawierającym rozpuszczalników. Klej polimeryzuje pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu.

TYPOWE ZASTOSOWANIE

CH-10 klei, metale, tworzywa sztuczne, gumy i elastomery. Cechuje się wysoką lepkością. Jest odporny na wysoką temperaturę, drgania i dużą wilgotność powietrza.

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

Główny składnik	cyjanoakrylan etylu
Konsystencja	ciecz
Gęstość [g/cm ³] w 25 °C	1.10
Kolor	czarny
Temperatura zapłonu [°C] > 80	
Lepkość [mPa s] w 25 °C wrzeciono 2 (wg DIN 54453)	2700-3900

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 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	50-120
Aluminium	10-40
PVC	35-100
ABS	20-50
Guma nitrylowa	10-30
Poliwęglan	20-90

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PRODUKTU UTWARDZONEGO

Współczynnik rozszerzalności cieplnej [1/K]	ok. 9×10^{-5}
Współczynnik przewodności cieplnej [W/(m K)]	ok. 0.1

PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

Wartość naprężeń ścinających połączenie (wg ISO 4587) [MPa]

stal	18-22
aluminium	10-20
PVC	5-10
ABS	5-10
Guma nitrylowa	10-15
Poliwęglan	5-15

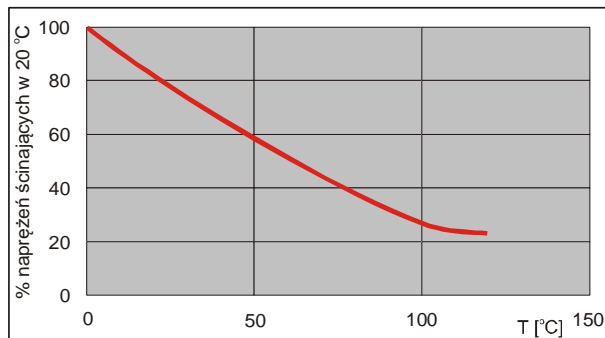
W/w parametry określono po 24 h utwardzania w temp. 22 °C wykorzystując płytki z danego materiału o wymiarach zgodnych z w/w normą.

ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA

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

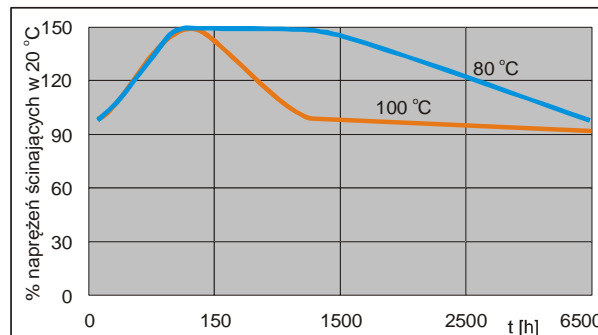
Naprężenia ścinające w funkcji temperatury

Wykres przedstawia zmianę naprężeń ścinających przy rozciąganiu w funkcji temperatury. Badania wykonano w oparciu o normę ISO 4587 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 ISO 4587 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	85	80	80
Olej silnikowy	40	90	85	85
Izopropyl	20	75	75	75
Spirytus etylowy	20	90	90	90
Freon	20	90	85	85
Wzgl. wilgotność powietrza 95%	40	100	100	100

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 odtłuszczone. Klej należy aplikować bezpośrednio z opakowania (butelki) wyposażonego w końcówkę dozującą, tylko na jedną z klejonych powierzchni i szybko docisnąć sklejane elementy. Przy sklejaniu większych powierzchni należy stosować klejenie punktowe.