

CROCODIL SUPER GLUE

Fișă Tehnică PRODUS CROCODIL MODEL 401

Importator / Producator: JEXYFIX SRL | CUI: RO55362288

Adresă: Strada Bethlen Gabor, Nr. 8, Cluj-Napoca, Județ Cluj

Telefon: +40750204561 | Email: jexyfix@proton.me | Web: www.jexyfix.store

DESCRIEREA PRODUSULUI

Adezivul Crocodil Model 401 este un adeziv cianoacrilat monocomponent, cu vâscozitate redusă și întărire rapidă. Este formulat special pentru substraturi dificil de lipit. Acest produs este mai puțin dependent de umiditatea suprafeței pentru viteza de întărire, comparativ cu alte tipuri standard de cianoacriilați.

APLICAȚII TIPICE

Lipirea rapidă a unei game largi de materiale metalice, plastice sau elastomerice, fiind deosebit de potrivit pentru lipirea materialelor poroase sau absorbante, cum ar fi lemnul, hârtia, pielea sau materialele textile.

PROPRIETĂȚILE MATERIALULUI NEÎNTĂRIT

Proprietate	Valoare Tipică	Interval
Tip Chimic	Cianoacrilat de etil (Etil-2-cianoacrilat)	
Aspect	Lichid incolor transparent	
Greutate Specifică la 25°C	1.1	
Vâscozitate la 25°C, mPa.s (cP) Brookfield LVF, Axul 1 la 30 rpm	110	90 - 140
Punct de inflamabilitate (TCC), °C	>93	

PERFORMANȚE TIPICE DE ÎNTĂRIRE

În condiții normale, umiditatea suprafeței inițiază procesul de întărire. Deși rezistența funcțională completă este dezvoltată într-un timp relativ scurt, procesul de întărire continuă cel puțin 24 de ore înainte ca rezistența chimică/la solvenți să fie complet dezvoltată.

Viteza de întărire în funcție de substrat

Viteza de întărire va depinde de substratul utilizat. Tabelul de mai jos indică timpul de fixare obținut pe diferite materiale la 22°C și umiditate relativă de 50%. Acesta este definit ca timpul necesar pentru a dezvolta o rezistență la forfecare de 0.1 N/mm² (14.5 psi), testat pe eprubete conform ASTM D1002.

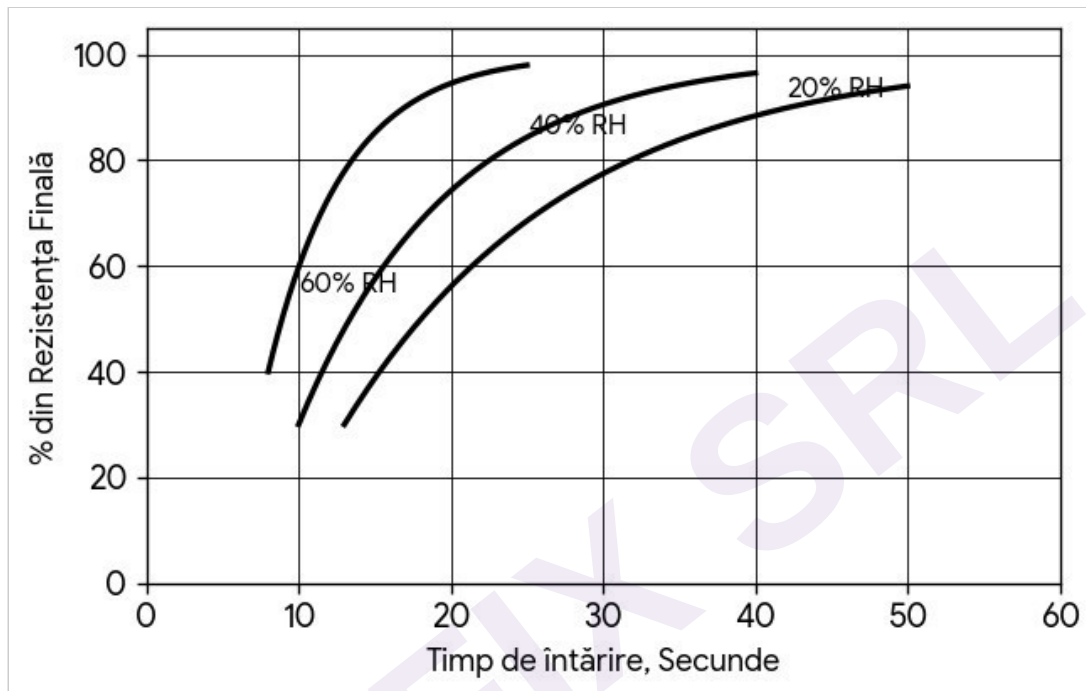
Substrat	Timp de fixare, secunde	Substrat	Timp de fixare, secunde
Oțel (degresat)	5 - 20	Materiale fenolice	2 - 10
Aluminiu	2 - 10	Lemn (Balsa)	2 - 5
Bicromat de zinc	10 - 20	Lemn (Stejar)	90 - 180
Neopren	<5	PAL (Chipboard)	30 - 90
Cauciuc nitrilic	<5	Material textil (Fabric)	2 - 20
ABS	2 - 10	Piele	5 - 15
PVC	2 - 10	Hârtie	1 - 10
Polycarbonat	10 - 40		

Viteza de întărire în funcție de distanța dintre suprafețe (gap)

Viteza de întărire va depinde de distanța (rostul) dintre suprafețe. Viteza mare de întărire este favorizată de straturile subțiri de adeziv. Creșterea distanței dintre suprafețe va încetini viteza de întărire.

Viteza de întărire în funcție de umiditate

Viteza de întărire va depinde de umiditatea relativă a mediului ambiant. Graficul următor ilustrează rezistența la tracțiune dezvoltată în timp pe cauciuc nitrilic (Buna N) la diferite niveluri de umiditate.



Viteza de întărire în funcție de activator

Acolo unde viteza de întărire este inacceptabil de lungă din cauza spațiilor mari dintre suprafețe, aplicarea unui activator va îmbunătăți viteza de întărire. Totuși, acest lucru poate reduce rezistența finală a lipiturii; prin urmare, testarea este recomandată pentru a confirma efectul.

PROPRIETĂȚI TIPICE ALE MATERIALULUI ÎNTĂRIT

Proprietăți fizice

Coeficient de dilatare termică, ASTM D696, K^{-1}	80×10^{-6}
Coeficient de conductivitate termică, ASTM C177, $W.m^{-1}.K^{-1}$	0.1
Temperatura de tranziție sticloasă, ASTM E228, $^{\circ}C$	120

Proprietăți electrice

Proprietate	Constantă	Pierdere
Constantă & pierdere dielectrică, $25^{\circ}C$, ASTM D150, la 100Hz	2.75	<0.02
măsurat la 1kHz	2.75	<0.02
măsurat la 10kHz	2.75	<0.02

Rezistivitate de volum, ASTM D257, $\Omega.cm$	1×10^{16}
Rezistivitate de suprafață, ASTM D257, Ω	1×10^{16}
Rigiditate dielectrică, ASTM D149, kV/mm	25

PERFORMANȚA MATERIALULUI ÎNTĂRIT

(După 24 ore la 22°C)

Proprietate / Substrat	Valoare Tipică	Interval
Rezistență la forfecare, ASTM D1002, DIN 53283		
Oțel sablat cu alicie, N/mm ² (psi)	22 (3200)	18 - 26 (2600 - 3800)
Aluminiu decapat, N/mm ² (psi)	15 (2200)	11 - 19 (1600 - 2800)
Bicromat de zinc, N/mm ² (psi)	7 (1000)	4 - 10 (600 - 1450)
ABS, N/mm ² (psi)	13 (1900)	6 - 20 (900 - 3000)
PVC, N/mm ² (psi)	13 (1900)	6 - 20 (900 - 3000)
Policarbonat, N/mm ² (psi)	12.5 (1800)	5 - 20 (700 - 3000)
Material fenolic, N/mm ² (psi)	10 (1450)	5 - 15 (700 - 2200)
Cauciuc Neopren, N/mm ² (psi)	10 (1450)	5 - 15 (700 - 2200)
Cauciuc Nitrilic, N/mm ² (psi)	10 (1450)	5 - 15 (700 - 2200)
Rezistență la tracțiune, ASTM D2095, DIN 53282		
Oțel sablat cu alicie, N/mm ² (psi)	18.5 (2700)	12 - 25 (1700 - 3600)
Cauciuc Buna N, N/mm ² (psi)	10 (1450)	5 - 15 (700 - 2200)

REZISTENȚA TIPICĂ LA FACTORII DE MEDIU

Procedură de testare:

Rezistență la forfecare ASTM D1002 / DIN 53283

Substrat:

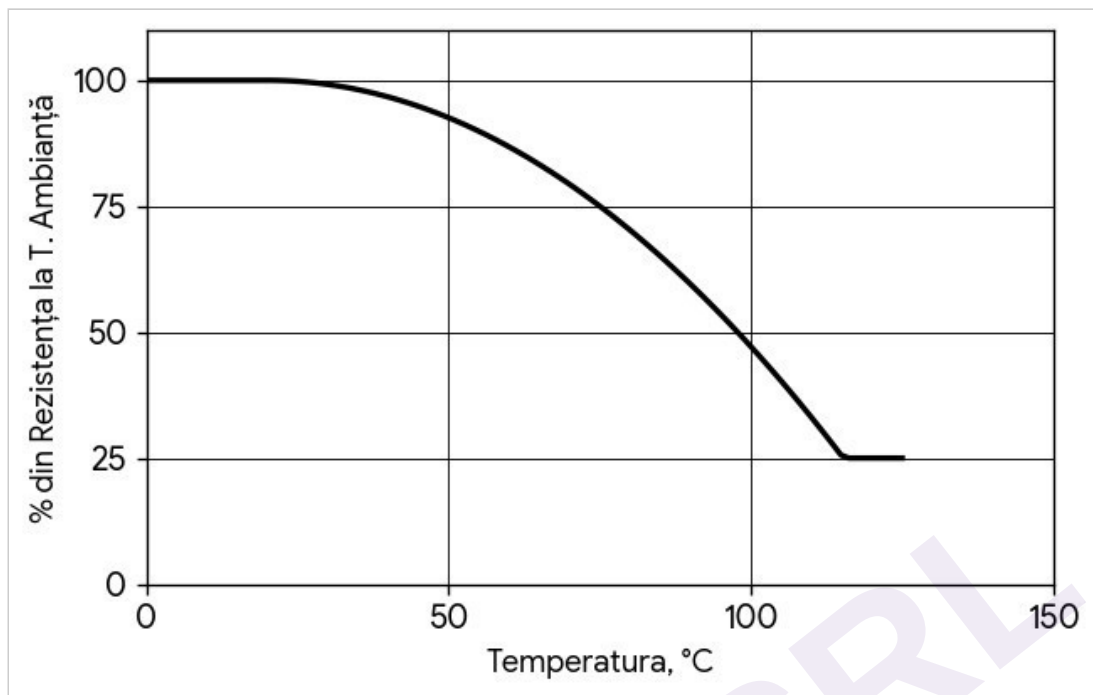
Oțel moale sablat, îmbinare suprapusă

Procedură de întărire:

1 săptămână la 22°C

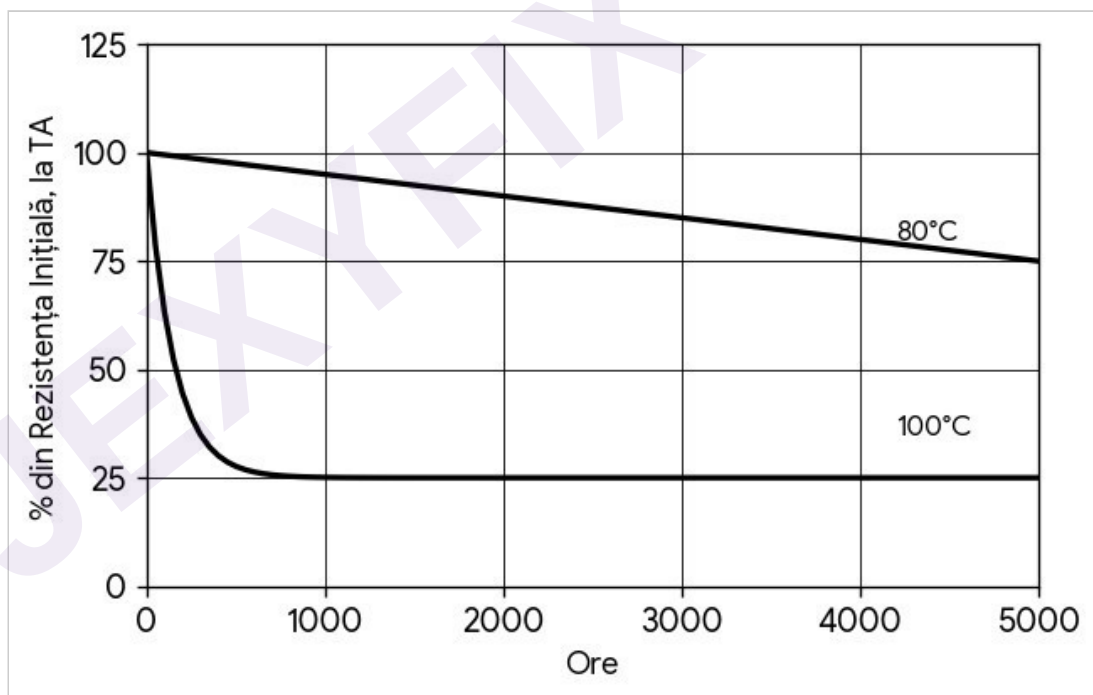
Rezistență la cald (Hot Strength)

Testat la temperatura indicată.



Îmbătrânire termică (Heat Ageing)

Îmbătrânit la temperatura indicată și testat la 22°C.



Rezistența chimică / la solvenți

Îmbătrânit sub condițiile indicate și testat la 22°C.

Solvent	Temp.	% din rezistența inițială reținută la:		
		100 hr	500 hr	1000 hr
Ulei de motor	40°C	95	95	95
Benzină cu plumb	22°C	100	100	100
Etanol	22°C	100	100	100
Izopropanol	22°C	100	100	100

Freon TA	22°C	100	100	100
Umiditate 95% UR	40°C	70	50	40
Umiditate 95% UR (policarbonat)	40°C	100	100	100

INFORMAȚII GENERALE

Acest produs nu este recomandat pentru utilizarea în sisteme cu oxigen pur și/sau bogate în oxigen și nu trebuie selectat ca agent de etanșare pentru clor sau alte materiale puternic oxidante. Pentru informații privind manipularea în siguranță a acestui produs, consultați Fișa cu Date de Securitate a Materialului (MSDS/FDS).