

## SCHEMA TECNICA FLEX

Rev.: 10/2024

FLEX è un adesivo cianoacrilato monocomponente a media viscosità. È estremamente veloce e specificamente formulato per tutti i tipi di applicazioni di incollaggio di gomma/plastica e materiali come pelle e cuoio, laddove si necessita di maggior flessibilità.

### Proprietà fisiche - Monomero (non polimerizzato)

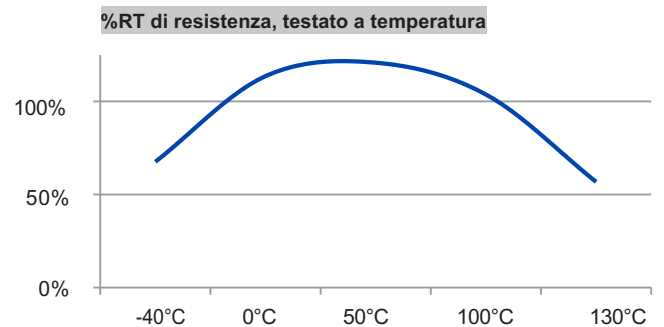
Composto di base	Etile
Apparenza	Trasparente
Viscosità	300 -400 Cps
Gravità specifica	1,05 g/oc
Punto di infiammabilità	85°C
Durata	12 mesi
Stoccaggio	5°C – 22°C
RoHs	Si

### Proprietà fisiche - Monomero (non polimerizzato)

Indurimento completo	24h
Apparenza	Chiara
Temperatura esercizio	-55°C + 95°C

### Specifiche ed approvazioni

10993-5, 10993-10, 10993-11  
Mil-A-46050C, Tipo II Classe I, A-A-3097, Tipo II Classe 1



### Tempo di fissaggio

Acciaio	20 - 50	Secondi
ABS	2 - 4	Secondi
EPDM	2 - 4	Secondi

## Resistenza ai solventi

Solvente	Esempio	Resistenza
Alcool	Etanolo, metanolo	+++
Estere (aromatico)	etilacetato	---
Chetone (aromatico)	Acetone, Benzofenone	---
Idrocarburi alifatici (alcani)	Benzina, Eptani, Esano	+-
Aromatici	Benzile, toluolo, xilolo	+-
Idrocarburi alogenati	Cloruro di metilen, cloroformio, clorobenzolo	---
Acido acquoso debole	Nitrito, acido muriatico, acido solforico, acido fosforico	+++ (--- se concentrato)
Base acquosa debole	soluzione di idrossido di sodio, potassa caustica	+++ (--- se concentrato)

## Istruzioni generali

Le superfici da incollare devono essere pulite e asciutte. Erogare una o più gocce su una sola superficie. Applicare solo quanto basta per lasciare un film sottile

strato dopo la compressione. Premere le parti insieme e tenerle saldamente per alcuni secondi. Un buon contatto è essenziale. Un legame adeguato si sviluppa in meno di un minuto e la forza massima viene raggiunta in 24 ore. Rimuovere l'adesivo in eccesso dalla parte superiore del contenitore e richiudere.

I prodotti Apollo, se lasciati senza tappo, possono deteriorarsi a causa della contaminazione dovuta all'umidità nell'aria. Poiché i prodotti Apollo polimerizzano mediante polimerizzazione, lo sbiancamento può apparire sulla superficie del contenitore o sui materiali legati. Ciò non influirà sulle prestazioni dell'adesivo.

## Prestazioni di polimerizzazione

L'umidità superficiale dell'ambiente avvia il processo di polimerizzazione. La resistenza alla manipolazione viene raggiunta in breve tempo e varia in base alle condizioni ambientali, alla distanza tra le linee di legame e ad altri fattori. Il prodotto continuerà a polimerizzare per almeno 24 ore prima che si sviluppi la piena forza e resistenza ai solventi.

## Immagazzinamento

I contenitori devono essere conservati in un luogo fresco, asciutto e buio. Temperatura di stoccaggio 5 °C - 22 °C, senza esposizione alla luce diretta o al calore.

## Nota

I dati qui contenuti sono forniti a titolo puramente informativo e sono ritenuti affidabili. DISTRICA non può assumersi la responsabilità per i risultati ottenuti da altri sul cui metodo DISTRICA non controlla. È responsabilità dell'utente determinare l'idoneità del prodotto o di qualsiasi metodo di produzione qui menzionato e adottare le precauzioni che possono essere consigliate per la protezione della proprietà e delle persone contro qualsiasi pericolo che possa essere coinvolto nella manipolazione e nell'uso dello stesso. Alla luce di quanto sopra, DISTRICA declina specificamente tutte le garanzie di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare derivanti dalla vendita o dall'uso dei prodotti DISTRICA. DISTRICA declina specificamente ogni responsabilità per danni consequenziali o incidentali di qualsiasi tipo, inclusa la perdita di profitti. La discussione qui contenuta di vari processi o composizioni non deve essere interpretata come una dichiarazione che siano liberi dal dominio di brevetti di proprietà di altri o come una licenza ai sensi di eventuali brevetti DISTRICA che possano coprire tali processi o composizioni. Raccomandiamo a ciascun potenziale utente di testare l'applicazione proposta per determinarne l'idoneità allo scopo previsto prima di incorporare qualsiasi prodotto o applicazione nel suo processo di produzione, utilizzando i dati come guida.

**Per informazioni sulla manipolazione sicura di questo prodotto, consultare la scheda di sicurezza dei materiali (MSDS)**