

PARSON ADHESIVES, INC.

**ASTAT**

ELEMENTY AUTOMATYKI PRZEMYSŁOWEJ

Tel. 61 840 47 37, kleje@astat.com.pl  
www.astat.com.pl

---

## **PARFIX 3406** *Klej cyjanoakrylowy*

PARFIX 3406 jest klejem cyjanoakrylowym o niskiej lepkości. Klej ten jest przeznaczony do klejenia trudnych do połączenia powierzchni.

### **Zastosowanie:**

- Idealny do klejenia chropowatych, porowatych powierzchni w tym drewna, kartonu, gumy, metali, tworzyw sztucznych, skóry itp.
- Szczególnie nadaje się do łączenia elastomerów: kauczuki syntetyczne, neopren, gumy EPDM, niektóre odmiany PVC.
- Szeroki zakres zastosowań przy produkcji oraz remontach

### **Właściwości kleju:**

Skład:	Cyjanoakrylan metylowy
Kolor:	Bezbarwna ciecz
Lepkość: (Brookfield RVT)	20 cps przy 25 °C
Gęstość:	1.05
Wypełnienie szczeliny:	0.05 mm
Okres magazynowania:	1 rok

### **Właściwości utwardzonego kleju:**

Wstępny czas wiązania:	10-30 minut
Plastik czas wiązania:	2-5 sekund
Drewno czas wiązania:	1-5 sekund
Metale czas wiązania:	8-10 sekund
Guma czas wiązania:	<3 sekundy
Skóra czas wiązania:	5-15 sekund
Ceramika czas wiązania:	12-18 sekund
Wytrzymałość na ścinanie:	18-28 N/mm <sup>2</sup>
Pełny czas wiązania:	24 godziny
Temperatura stosowania:	-60 do 80 °C
Temperatura topnienia:	160 do 170 °C

## **Odporność chemiczna:**

Środek chemiczny	Temp.	% odporności przy	
		500 h	1000 h
Izopropanol	22 °C	85	85
Benzyna	22 °C	80	75
Olej silnikowy	40 °C	90	90

## **Aplikacja kleju:**

Powierzchnie powinny być suche, czyste i wolne od substancji zanieczyszczających. Najlepszy rezultat klejenia będzie osiągnięty jeżeli powierzchnie będą stępione (zmatowione) bezpośrednio przed klejeniem. Klej nakładamy tylko na jedną z klejonych powierzchni.

W przypadku korzystania z akceleratorów, primerów należy pamiętać aby preparat nakładać tylko na jedną z klejonych powierzchni. Na drugą z powierzchni nakładamy ciekłą warstwę kleju i niezwłocznie łączymy obie klejone powierzchnie. Przytrzymujemy sklezione powierzchnie kilka sekund. Po kilku sekundach powierzchnie zostaną sklezione. Przy klejeniu O-ringów należy odciąć po kawałku gumy na każdym z klejonych końców bezpośrednio przed klejeniem w celu uzyskania jak najlepszej siły klejenia.

## **Magazynowanie:**

Kleje anaerobowe powinny być składowane w suchych pomieszczeniach w temperaturach pokojowych. Nie należy używać pojemników po zużytych klejach.

**UWAGA:** Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Parson Adhesives, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Parson Adhesives, Inc nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Parson Adhesives, Inc nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie może zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.