

PARSON ADHESIVES, INC.

**ASTAT**

ELEMENTY AUTOMATYKI PRZEMYSŁOWEJ

Tel. 61 840 47 37, [kleje@astat.com.pl](mailto:kleje@astat.com.pl)  
[www.astat.com.pl](http://www.astat.com.pl)

## PARFIX 3454

### *Klej cyjanoakrylowy żel*

PARFIX 3454 jest klejem cyjanoakrylowym o konsystencji żelu. Klej ten jest przeznaczony do klejenia porowatych materiałów. Nie ścieka dlatego nadaje się do klejenia pionowych powierzchni. Posiada możliwość wypełnienia szczelin.

### **Zastosowanie:**

- Idealny do klejenia chropowatych, porowatych lub chłonnych powierzchni w tym drewna, kartonu, gumy, metali, tworzyw sztucznych, skóry, tkaniny itp.
- Doskonała przyczepność do metalu, tworzyw sztucznych i elastomerów.
- Szeroki zakres zastosowań przy produkcji oraz remontach

### **Właściwości kleju:**

Skład:	Cyjanoakrylan metylowy
Kolor:	Bezbarwny żel
Lepkość: (Brookfield RVT)	żel przy 25 °C
Gęstość:	1.08
Wypełnienie szczeliny:	0.75 mm
Okres magazynowania:	1 rok

### **Właściwości utwardzonego kleju:**

W normalnych warunkach wilgoć powierzchniowa inicjuje proces utwardzania. Wytrzymałość funkcjonalna osiągalna jest w krótkim czasie, ale utwardzanie trwa co najmniej 24 godziny. Szybkość utwardzania zależy od temperatury stosowania.

Wstępny czas wiązania:	10-30 minut
Stal nierdzewna czas wiązania:	5-20 sekund
Aluminium czas wiązania:	2-10 sekund
Poliwęglan czas wiązania:	10-40 sekund
PVC czas wiązania:	2-10 sekund
Neopren czas wiązania:	>5 sekund
ABS czas wiązania:	2-10 sekund
Drewno czas wiązania:	2-10 sekund
Guma czas wiązania:	>5 sekund
Wytrzymałość na ścinanie:	15-26 N/mm <sup>2</sup>
Pełny czas wiązania:	24 godziny
Temperatura stosowania:	-30 do 80 °C
Temperatura topnienia:	160 do 170 °C

## **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 cienką warstwę kleju i niezwłocznie łączymy obie klejone powierzchnie. Przytrzymujemy sklezione powierzchnie kilka sekund. Po kilku sekundach powierzchnie zostaną sklezione.

## **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.