

Fleksotix

Esnek-Mukavim Yapıştırıcı Pasta

Flexible Bonding Paste with High Strength & Durability



TANIMI

Fleksotix izoftalik esaslı THPA ve NPG modifiye hibrit yapıda poliester polimer ve oligomerler kullanılarak üretilmiş, çok özel kimyasal yapıya sahip bir yapıştırıcı pastadır.

Özel kimyasal yapısı sayesinde, kürlendiğinde çok esnek, ama çok iyi mekanik değerlere sahip bir film verir. Diğer poliester bazlı yapıştırıcı pastaların aksine bu esnek yapısını da kullanım ömrü boyunca korur. Kürlenme sırasında çok düşük ekzoterm vermesi ve çekme yapmaması da bir başka özelliğidir.

Bu özgün özellikleriyle, özellikle kompozit sandviç panellerin üretiminde PVC köpük malzemelerin CTP'e yapıştırılmasında; özellikle titreşime tabi parçalarda sert poliester yapıştırıcılar kullanılmasının sakıncalı olduğu her tür uygulamada CTP'nin CTP'e yapıştırılmasında; hatta CTP'nin metal, ahşap gibi başka bağlantı elemanlarıyla yapıştırılmasında (gerekli testlerin yapılması şartıyla) başarıyla kullanılabilir. Tekne sektörü, otomotiv ve inşaat-konstrüksiyon uygulamaları başlıca kullanım alanlarıdır. Dolgu içermeyen bir mermer yapıştırıcı olarak da başarıyla kullanılabilir.

Özellikle ekzoterm ve çekme değerlerinin düşük olması istenen, yüzey deformasyonu istenmeyen (örneğin köpük yapıştırma işlerinde) sandviç panellerin üretiminde %1'in üzerinde MEK-P ilavesi tavsiye edilmediği gibi jel süresinin uzun bulunduğu uygulamalarda da jel süresi üzerinde büyük değişiklik getirmez. Jel süresinin daha kısa tutulması gereken uygulamalarda % 0,1 Kobalt çözeltisi (%6 konsantrasyonda) ilavesi jel süresinde 10 dakikaya yakın bir kısalma sağladığı gibi ekzoterm ve çekme özellikleri açısından olumsuzluğa sebep olmadığından tavsiye edilir.

İyi yapıştırma özellikleri vermesi açısından Fleksotix yüzeyi uzun süre kurumayacak şekilde tasarlandığından yüzey yapışkan kalacak olup, yüzey düzeltme amaçlı kullanımlara tavsiye edilmez. Bu tür kullanımlar için Politix Tix ürünümüzün kullanılması tavsiye edilir. Yapıştırılacak kompozit ürünlerin yüzeylerinde vaks veya diğer kaydırıcı malzemelerin kalıntısı kalmamasına dikkat edilmelidir. Gerekirse zımpara yapılarak kalıntılar alınmalıdır. Eğer kompozit parçaların üretiminde stiren emisyonunu azaltıcı katkı maddesi içeren reçineler kullanıldı ise yüzeye zımpara yapılarak kalıntıların alınması tavsiye edilir. Yapıştırma amaçlı uygulamalarda 6 mm'den daha kalın uygulamalar tavsiye edilmemekle birlikte, dolgu amaçlı kullanımlarda 10 mm'ye kadar kullanılabilir.

DESCRIPTION

Fleksotix is a bonding paste with special chemistry, where isophthalic based, THPA and NPG modified polyester and oligomers are used in its formulation.

With this special chemistry, it gives a very flexible but very high strength film upon curing. Unlike many other polyester based bonding pastes, it retains its flexibility during its useful lifetime. Another important characteristic of the product is its low exothermic values and non shrinking nature during cure.

With all these unique properties, Fleksotix can be satisfactorily used for bonding purposes of FRP parts to PVC foam in composite sandwich parts production; in every application for bonding of FRP to FRP, especially where parts may be subjected to vibration and standard polyester based bonding pastes are found too brittle upon time; and (after tested specifically for each application) for bonding of FRP to other materials like metal or wood. Marine, automotive, building and construction are major areas of application. As a non-filled bonding paste it can also be used for the adhesion of marbles.

Especially in sandwich applications, where PVC foam is bonded to FRP and high exotherm and shrinkage values should be avoided, it is not advised to use more than 1% MEK-P. Besides these possible negative effects increasing MEK-P percentage doesn't supply a significant reduction in gel-time. So; for applications where shorter gel-times are needed, an addition of 0,1% Cobalt solution (6% concentration) is advised, which will give about 10 minutes reduction, and doesn't cause any negative effects on exothermic and shrinkage properties.

As Fleksotix is designed as a good adhesive, its surface doesn't dry, and remains sticky for long period of time. So, it is not advised to use it as a repair putty for surface defects of composite parts. Please use our Politix Tix paste for such applications.

The surfaces of the two composite parts should be clean and should not be contaminated with wax or other release agents and contaminants. In some applications low styrene emission additives, which added to the resin, can deplete the performance of the adhesive paste. Sanding is a good option to prepare the composite surfaces and obtain the maximum performance. Although Fleksotix is not advised to be used more than 6 mm thickness in bonding applications, it can be used up to 10 mm thickness in applications where it is used as filler.

SIVI HALDEKİ ÖZELLİKLERİ PROPERTIES OF LIQUID FORM

TEST TEST	METOD METHOD	DEĞER VALUE
Viskozite ¹ Brookfield® Viscosity Brookfield®	ISO 2555 ±%20	35000 cp
Tiksotropi Thixotropy	-	Tiksotropik Thixotropic
Jel Süresi ² Gel Time	ISO 2535 ±%40	30'
Jel Süresi ³ Gel Time	ISO 2535 ±%40	16'
Raf Ömrü Shelf life in months	-	6 ay

1 23 °C de, 7 uç, 50/5 devir ile ölçülmüştür.
It is measured at 23 °C, 50/5 rpm with spindle 7.

2 23 °C de, 1 ml Mek-p (Butanox M 60) / 100 gr Fleksotix ile ölçülmüştür.
It is measured at 23 °C added 1 ml Mek-p (Butanox M 60) per 100 gr Fleksotix.

3 23 °C de, 100 gr Fleksotix + 0,1 ml Kobalt çöz. (%6'lık konsantrasyonda) + 1 ml Mek-p (Butanox M 60) ile ölçülmüştür.
It is measured at 23 °C added 0,1 ml Cobalt (6% solution) + 1 ml Mek-p (Butanox M 60) per 100 gr Fleksotix.

SERTLEŞMİŞ BAZ REÇİNESİNİN ÖZELLİKLERİ⁴ PROPERTIES OF CURED BASE RESIN

TEST TEST	METOD METHOD	DEĞER VALUE
Camı Geçiş Sıcaklığı Glass Transition Temperature	ASTM E1640-04 ±%10	65°C

4 Post kür uygulanmış baz reçine için geçerlidir.
Valid for post-cured base resin.

AMBALAJ PACKAGING

Teneke 5 Kg (x 4 shrink kolide)
Pack 5 Kg (x 4 in shrink box)
(R.16,5cmx24,5cm)

Kova 20Kg
Bucket 20Kg
(R.28,5cmx38cm)

SAKLAMA KOŞULLARI STORAGE GUIDELINES



1. Ürün karanlık ve kuru bir ortamda 5°C ile 20°C sıcaklıkları arasında saklanmalıdır. Ürünün raf ömrü sıcaklık yükseldikçe kısalmaktadır. Stiren içeren doymamış poliester reçinelerinin raf ömürleri ışığa maruz kaldıkça kısalmaktadır. Karanlık ve %100 ışık geçirilmeyen konteynerlerde saklayın. Alev, kıvılcım, kıvılcım çıkaran cihazlardan uzak tutun ve sigara içmeyin. Yükseltgen maddelerden, peroksitlerden ve metal tuzlarından uzak yerde saklayın.
2. Ayrıca polyster stoklarınızı FIFO ilk giren ilk çıkar sistemine göre tutmanızı tavsiye ederiz.

1. The product should be stored in a dark and dry place at temperatures between 5°C and 20°C. Shelf life is reduced at higher temperatures. The shelf life of styrene containing unsaturated polyesters will be significantly reduced when exposed to light. Store in dark and in 100% light tight containers only. Keep away from ignition sources: flames, pilot lights, electrical sparks and sparking tools. No smoking. Store separately from oxidising materials, peroxides and metal salts.
2. Inventory levels should be kept to a reasonable minimum with FIFO first in first out, stock rotation.

GÜVENLİK BİLGİLERİ MATERIAL SAFETY



Malzeme güvenlik bilgi föyleri (MSDS)'ni firmamızdan isteyebilir veya www.poliya.com.tr adresinde destek menüsü altından yükleyebilirsiniz.

A material safety data sheet (MSDS) for the product is available on request or you can download from www.poliya.com.tr under the support menu.

DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN FOR MORE INFORMATION

Ürünlerimizle ilgili daha detaylı bilgiye ulaşmak için www.poliya.com.tr adresinde Destek menüsü altında Yardım İster misiniz? seçeneğini seçerek Poliya Yardım ve Destek merkezine yazılı ulaşabilir veya +90 212 5093190 numaralı telefonlarımızı arayabilirsiniz.

You can request more information from www.poliya.com.tr web site under the Support menu Do you need Support ? section or you can directly call Poliya Help and Tech. Support Center from +90-212 509 31 90.

ÖNEMLİ

Bu doküman/brosürde yer alan bilgiler uzun süreli laboratuvar testleri ve kurumsal bilgi birikimimizle hazırlanmıştır. İyi niyetle yol gösterici olarak verilen bu bilgilerin kullanımından kaynaklanan hiçbir zarardan Poliya sorumlu değildir. Kullanıcı hatalarından kaynaklanan sorun ve zararlardan Poliya sorumlu değildir. Ayrıca ürünlerimizi üretimde kullanmaya başlamadan önce, çalışma ortamınızda uygulama denemelerini yapmanız gerektiğini önemle hatırlatırız. Poliya bu dokümanda yer alan bilgileri haber vermeden değiştirebilir.

TELİF HAKLARI

Dokümanlarımızda yer alan hiçbir logo, grafik, ticari isim, metin veya bilgiyi Poliya'nın yazılı izni olmadan kullanamazsınız. Poliya yani Poliya Poliester ve Yardımcı Maddeleri Sanayi ismi tescillidir. Poliya'nın logosu, amblemini (@ belirtilen) ayrıca ürün isimleri™ içeren Polijel™, Polipo™, Polipigment™, Polivaks™, Poligranul™, Grapo™ ticari isimlerini izinsiz kullanımlar hakkında yerel ve/veya uluslararası yasal işlem yapılır. Copyright 1983-2004 © İstanbul

IMPORTANT

The information provided on this data sheet is prepared with longterm laboratory tests and our own experiences. The information is given with goodwill to act as a guide but not as reference also Poliya is not responsible from any damages occur by using any information given on this document and the user faults. Also we highly recommend you to make tests in your own working conditions before using products on your production. Poliya can change any data provided on this document without any notice.

COPYRIGHT NOTICE

No logo, graphic, data, colour code or image from this document may be copied or used unless having the written permission given by Poliya. Poliya and the names of Poliya products referenced herein Polijel™, Polipo™, Polipigment™, Polivaks™, Poligranul™, Grapo™ are either trademarks and/or registered trademarks of Poliya and protected by local and international laws. Copyright 1983-2004 © İstanbul



FLEKSOTIX Page 3/3

Poliya Poliester Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Firuzkoy Bulv. No.46< Avcılar 34320 < İstanbul, TÜRKİYE

Tel: +90 (212) 509 31 90 pbx
Fax: +90 (212) 509 31 94

www.poliya.com.tr
poliya@poliya.com.tr

