CYANOACRYLATE · CODE 108

Ninja 108

Cyanoacrylate na Pandikit

ISSUED May 2018 | REVIEWED June 2026 | PAGE 1

PAGLALARAWAN NG PRODUKTO

Ang Ninja 108 ay isang low-medium viscosity na Ethyl Cyanoacrylate na pandikit. ay formulated para sa mabilis at malakas na pagdikit ng mga plastik at goma. Nagbibigay ang Ninja 108 ng nakahihigit na performance sa lahat ng uri ng plastik at goma na substrate kapag idinikit sa kanilang sarili o sa iba pang karaniwang substrate.

TIPIKAL NA MGA KATANGIAN

- Mababang viscosity
- Mabilis na pag-set
- Mahabang shelf life

MGA PISIKAL NA KATANGIAN (HINDI PA CURED)

ITEM	HALAGA
Chemical Name	Ethyl
Hitsura	Clear na Likido
Specific Gravity	1.06
Viscosity cps	2 - 5
Tensile Strength (N/mm²)	20
Fixture Time (segundo)	3 – 20
Full Cure (oras)	24
Flash Point (°C)	>85
Shelf Life (buwan)	12
Max Gap Fill (mm)	0.1
Temperature Range (°C), tuloy-tuloy	-50 to +80

PERFORMANCE NG PAG-CURE

TIPIKAL NA BILIS	
Steel/Steel	<20 segundo
ABS</ABS	<10 segundo
Rubber/Rubber	<5 segundo

BILIS NG PAG-CURE KONTRA MGA SUBSTRATE

Ang bilis ng pag-cure ng mga cyanoacrylate ay nagbabago ayon sa mga substrate na ididikit. Ang mga acidic na surface gaya ng papel at katad ay magkakaroon ng mas mahabang cure time kaysa sa karamihan ng plastik at goma. Ang ilang plastik na may napakababang surface energy, gaya ng polyethylene, polypropylene at Teflon® ay nangangailangan ng paggamit ng Primer.

BILIS NG CYANOACRYLATE KONTRA MGA KONDISYON NG KAPALIGIRAN.

Ang mga Cyanoacrylate na pandikit ay nangangailangan ng surface moisture sa mga substrate upang masimulan ang mekanismo ng pag-cure. Bumababa ang bilis ng pag-cure sa mababang humidity. Pababagalin din ng mababang temperatura ang bilis ng pag-cure. Lahat ng datos na may kinalaman sa bilis ng pag-cure ay tinetesting sa 21°C.

MGA TAGUBILIN SA PAGGAMIT

Napakabilis ng bilis ng pagdikit kaya sigurahing maayos na nakahanay ang mga parte bago idikit. Maaaring kailanganin ang mga Activator kung may mga puwang o porous na surface. Ang ilang plastik ay maaaring mangailangan ng paglalagay ng Primer. Sigurahing malinis, tuyo at walang langis at grasa ang mga parte. Karaniwang inilalapat nang kamay ang produkto mula sa bote. Maglapat nang katiting sa isang surface at pindutin nang mariin ang mga parte hanggang makamit ang handling strength. Bilang pangkalahatang tuntunin, dapat gumamit ng kakaunti hangga't maaari na cyanoacrylate, ang sobrang paglalapat ay magreresulta sa mabagal na bilis ng pag-cure at mas mahinang lakas ng pagdikit.

PAG-IIMBAK

Iimbak sa malamig na lugar na malayo sa direktang sikat ng araw. Ang refrigeration sa 5°C ay nagbibigay ng pinakamainam na katatagan sa pag-iimbak

MGA PAG-IINGAT SA PAGHAWAK

- Basahin ang material safety data sheet (MSDS) bago gamitin ang produkto.
- Maaaring magdulot ng pangangati ng mata. Banlawan ng maraming tubig nang 15 minuto at humingi agad ng tulong medikal.
- Nakapipinsala kapag nalanghap o nalunok
- Iwasan ang pagdikit sa mata, balat o damit
- Magsuot ng proteksyon sa mata at impervious na guwantes kapag humahawak.
- Iwasan ang paglanghap ng singaw.
- Panatilihing nakasara ang lalagyan kapag hindi ginagamit.

COMPLIANCE AND QUALITY

RoHS statements and Safety Data Sheets for this product are available on request. Contact the MightyLoc team and we will send the current documents.

Vitrochem Technology Pte Ltd

1, Bukit Batok Crescent, #05-40 WCEGA Plaza, Singapore 658064 · +65 6766 7191 · +65 6766 7187 · www.mightyloc.com

Data last reviewed **June 2026**.

All recommendations for the use of our products are based on the current state of our knowledge. The Buyer remains responsible for satisfying itself that the product is suitable for its intended process or purpose. Since we cannot control the application, use, or processing of the product, we accept no responsibility on that basis. Refer to the current controlled data sheet, or contact us, before production use.