



PRODUCT DESCRIPTION

CA601C provides the following product characteristics:

Technology	Cyanoacrylate
Chemical Type	Ethyl cyanoacrylate
Appearance (uncured)	Colorless to straw colored, slightly cloudy liquid
Components	One part - requires no mixing
Viscosity	Low
Cure	Humidity
Application	Bonding
Key Substrates	Metals, Plastics and Rubbers

CA601C is a rubber toughened adhesive with increased flexibility and peel strength along with enhanced resistance to shock. The product provides rapid bonding on a wide range of materials, including metals, plastics and elastomers, as well as porous and absorbent materials like wood, paper, leather and fabric.

TYPICAL PROPERTIES OF UNCURED MATERIAL

Specific Gravity @ 25 °C 1.1

Flash Point - See MSDS

Viscosity, Cone & Plate, mPa·s (cP):

Temperature: 25 °C, Shear Rate: 1,000 s⁻¹ 100 to 250

TYPICAL CURING PERFORMANCE

Under normal conditions, the atmospheric moisture initiates the curing process. Although full functional strength is developed in a relatively short time, curing continues for at least 24 hours before full chemical/solvent resistance is developed.

Cure Speed vs. Substrate

The rate of cure will depend on the substrate used. The table below shows the fixture time achieved on different materials at 22 °C / 50 % relative humidity. This is defined as the time to develop a shear strength of 0.1 N/mm².

Fixture Time, seconds:

Steel (degreased) 30 to 45

Aluminum (Isopropanol wiped) ≤60

声明：该说明书真实可靠。其中数据仅可作为参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。如果客户使用了本说明书未提及的使用方法，造成的后果应由客户自己负责。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。客户应该对产品是否适用于使用要求负责。烟台长盈公司明确告知对任何必然的或意外的损失包括利润方面的损失都不承担责任

烟台长盈电子科技有限公司

地址：山东省烟台市经济技术开发区珠江路 60 号

电话：0535-6105906 传真：0535-6105907



Zinc dichromate	90 to 105
Neoprene	30 to 45
Rubber, nitrile	<5
SBR	90 to 105
ABS	10 to 20
PVC	60 to 75
Polycarbonate	45 to 60
Phenolic	10 to 20
G-10 Epoxy	45 to 60
Wood (oak)	75 to 90
Wood (balsa)	<5

Cure Speed vs. Bond Gap

The rate of cure will depend on the bondline gap. Thin bond lines result in high cure speeds, increasing the bond gap will decrease the rate of cure.

Cure Speed vs. Activator

Where cure speed is unacceptably long due to large gaps, applying activator to the surface will improve cure speed. However, this can reduce ultimate strength of the bond and therefore testing is recommended to confirm effect.

Cure Speed vs. Time

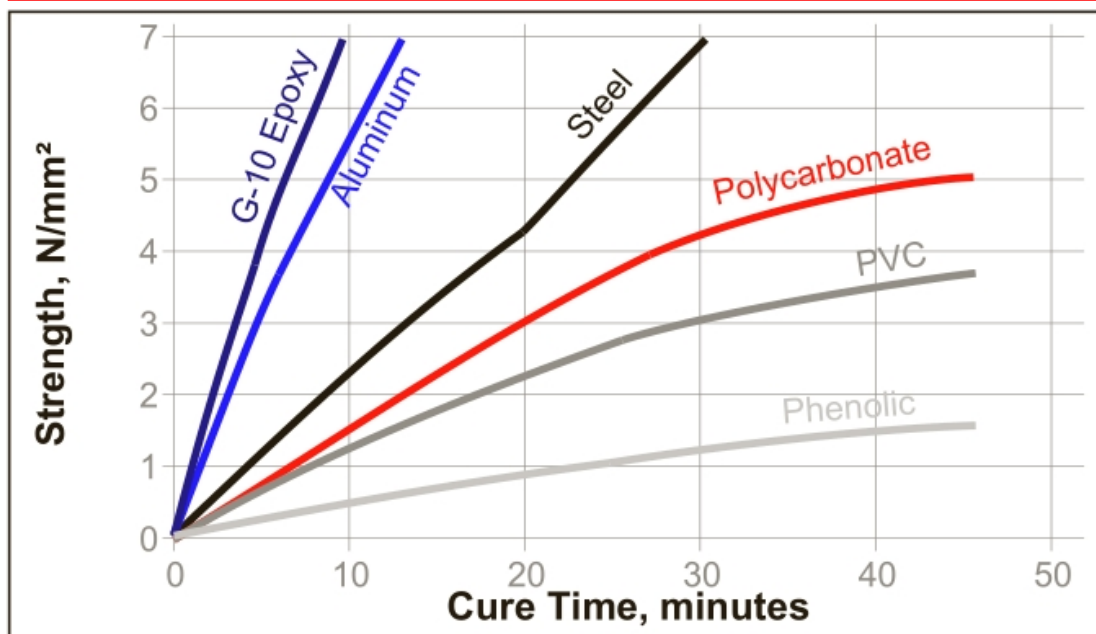
The graph below shows the shear strength developed over time at 22 °C / 50 % RH on various substrates and tested according to ISO 4587.

声明：该说明书真实可靠。其中数据仅可作为参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。如果客户使用了本说明书未提及的使用方法，造成的后果应由客户自己负责。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。客户应该对产品是否适用于使用要求负责。烟台长盈公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任

烟台长盈电子科技有限公司

地址：山东省烟台市经济技术开发区珠江路 60 号

电话：0535-6105906 传真：0535-6105907



TYPICAL PROPERTIES OF CURED MATERIAL

Cured for 24 hours @ 22 °C

Physical Properties:

Coefficient of Thermal Expansion,	80×10 ⁻⁶
ISO 11359-2, K ⁻¹	
Coefficient of Thermal Conductivity ISO 8302,	0.1
W/(m·K)	
Glass Transition Temperature ISO 11359-2, °C	130

Electrical Properties:

Surface Resistivity, IEC 60093, Ω	10×10 ¹⁵
Volume Resistivity, IEC 60093, Ω·cm	10×10 ¹⁵
Dielectric Breakdown Strength,	25
IEC 60243-1, kV/mm	
Dielectric Constant / Dissipation Factor, IEC 60250:	
0.1 kHz	2.65 / <0.02

声明：该说明书真实可靠。其中数据仅可作为参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。如果客户使用了本说明书未提及的使用方法，造成的后果应由客户自己负责。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。客户应该对产品是否适用于使用要求负责。烟台长盈公司明确声明对任何必然的或意外的损失包括利润方面的损失都不承担责任

烟台长盈电子科技有限公司

地址：山东省烟台市经济技术开发区珠江路 60 号

电话：0535-6105906 传真：0535-6105907



1 kHz	2.75 / <0.02
10 kHz	2.75 / <0.02

TYPICAL PERFORMANCE OF CURED MATERIAL**Adhesive Properties**

Cured for 24 hours @ 22 °C

Lap Shear Strength, ISO 4587:

Steel (grit blasted)	N/mm ²	19
	(psi)	(2,700)
Aluminum	N/mm ²	15
	(psi)	(2,200)
Nitrile	N/mm ²	0.4
	(psi)	(60)
EPDM	N/mm ²	0.5
	(psi)	(80)

Block Shear Strength, ISO 13445:

ABS	N/mm ²	14
	(psi)	(2,000)
PVC	N/mm ²	9
	(psi)	(1,300)
Polycarbonate	N/mm ²	6
	(psi)	(840)
Phenolic	N/mm ²	13
	(psi)	(1,800)
G-10 Epoxy	N/mm ²	20
	(psi)	(2,900)

Tensile Strength, ISO 6922:

声明：该说明书真实可靠。其中数据仅可作为参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。如果客户使用了本说明书未提及的使用方法，造成的后果应由客户自己负责。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。客户应该对产品是否适用于使用要求负责。烟台长盈公司明确声明对任何必然的或意外的损失包括利润方面的损失都不承担任何责任。

烟台长盈电子科技有限公司

地址：山东省烟台市经济技术开发区珠江路 60 号

电话：0535-6105906 传真：0535-6105907



Technical Data Sheet

CA601C

Steel (grit blasted)	N/mm ²	30
	(psi)	(4,400)
Buna-N	N/mm ²	3
	(psi)	(400)

Side Impact Resistance, J:

Aluminum	≥4
----------	----

Cured for 48 hours @ 22 °C

Lap Shear Strength, ISO 4587:

Steel (grit blasted)	N/mm ²	≥15
	(psi)	(≥2,175)

180° Peel Strength, ISO 8510-2:

Steel (grit blasted)	N/mm	4
	(lb/in)	(20)

TYPICAL ENVIRONMENTAL RESISTANCE

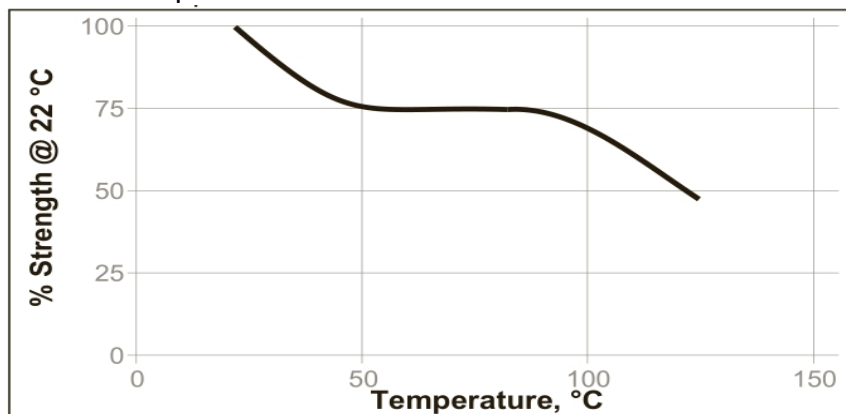
Cured for 72 hours @ 22 °C

Lap Shear Strength, ISO 4587:

Steel (grit blasted)

Hot Strength

Tested at temperature



声明：该说明书真实可靠。其中数据仅可作为参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。如果客户使用了本说明书未提及的使用方法，造成的后果应由客户自己负责。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。客户应该对产品是否适用于使用要求负责。烟台长盈公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任

烟台长盈电子科技有限公司

地址：山东省烟台市经济技术开发区珠江路 60 号

电话：0535-6105906 传真：0535-6105907