

Besondere Merkmale

- Aushärten "auf Abruf"
- Tropffrei
- Flexibel, gute Schlagzähigkeit
- Schnelles Aushärten schon bei niedriger Lampenleistung
- Lösungsmittelfrei
- Hervorragende Haftfestigkeit auf Metall und Glas

Beschreibung

PERMABOND UV670 ist ein einkomponentiger, schnell aushärtender UV Klebstoff. Bei Endfestigkeit ist er widerstandsfähig, flexibel und weist exzellente Schlagfestigkeit auf. **Permabond UV670** eignet sich ausgezeichnet zum Verkleben von Glas auf Metall und metallisierte Kunststoffe.

Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Methacrylsäureester
Farbe	farblos
Viskosität bei 25°C	2.000-3.000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,1

Leistungen: Aushärtungswerte

Aushärtezeit (Sek.) 4mW/cm Lampe*	7 Sekunden
Spaltfüllung bis zu	0,5 mm <i>0,02 in</i>
Aushärtungs-Wellenlänge	365 - 400 nm

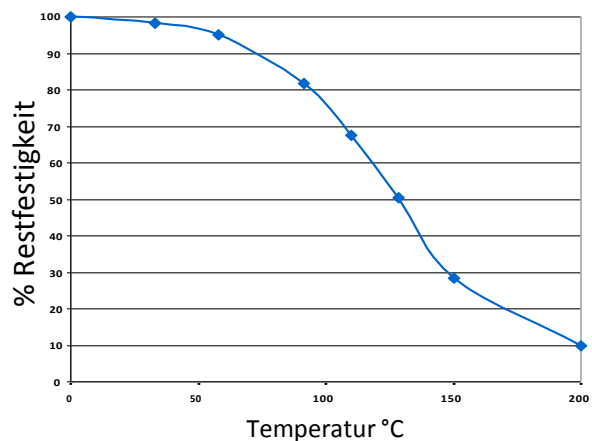
**Die Aushärtezeit hängt von der Stärke sowie der Wellenlänge der UV Lampe ab; ferner vom Abstand zwischen Lampe und Klebeteilen, und der Lichtdurchlässigkeit der Oberflächen. Die oben genannten Aushärtezeiten resultieren aus Versuchen mit kleinen, relativ schwachen Lampen. Schnelleres Aushärten wird bei Benutzung von Industrielampen erreicht.*

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit Glas/Stahl*	8 - 9 N/mm ² (1100 psi – 1300 psi)
Zugfestigkeit ASTM D-2095	12 N/mm ² (1700 psi)
Brechungsindex	1,47
Dehnung	85%
Härte	58 Shore D
Dielektrische Festigkeit	12 KV/mm
Dielektrizitätskonstante 1MHz bei 25°C	4

**Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst*

Temperaturfestigkeit



UV670 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Zusätzliche Informationen

Kontakt mit starken Oxidationsmitteln vermeiden.

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Oberflächenvorbereitung

Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein, bevor der Klebstoff aufgetragen werden kann. Besondere Aufmerksamkeit ist geboten, falls Überreste von Reinigungsmitteln auf Silikonbasis vorhanden sind. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um die Qualität der Verklebung zu verbessern. Isopropanol kann zum Entfetten der meisten Oberflächen benutzt werden. Bei thermoplastischen Oberflächen empfehlen wir, vor dem Verkleben die Materialverträglichkeit zu überprüfen, da Trennmittel die Haftfestigkeit beeinträchtigen könnten.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Der Klebstoff kann entweder direkt aus der Flasche aufgetragen werden oder für eine präzisere Dosierung durch maschinelle Spender.
- 2) Vermeiden Sie Lufteinschlüsse, um makellose Ästhetik zu gewährleisten.
- 3) Die Klebeteile dürfen während des Aushärtprozesses nicht bewegt werden. Für volle Aushärtung bitte die notwendige Bestrahlungszeit einhalten.
- 4) Die Permabond Helpline berät Sie gern bei der Wahl der passenden Lampe oder Dosieranlage.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C <i>(41 bis 77°F)</i>
Haltbarkeit Im ungeöffneten Originalgebinde	12 Monate

Kontaktadressen Permabond:

Österreich:



Ing.E.Komp GesmbH
Ernst Karl Winter Weg 8/2
1190 Wien
Tel: +43 (0)1 328 88 89 – 0
Fax: +43 (0)1 328 88 89 – 90
E-Mail: office@komp.at
www.komp.at

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.