

Besondere Eigenschaften

- 💧 Aushärten "auf Abruf"
- 💧 Ideal zum Verkleben von PET und recyceltem PET
- 💧 Lösungsmittelfrei

Beschreibung

PERMABOND[®] UV6361 ist ein bei Einwirkung von UV-Licht aushärtender Klebstoff, der zum Verkleben von Kunststoff entwickelt wurde. Er haftet besonders gut auf PET, aber kann ebenso auf Glas, Metall und weiteren Materialien eingesetzt werden. Da UV6361 auch bei den längeren UV Wellenlängen aushärtet, kann er auf Kunststoffen angewendet werden, die UV Stabilisatoren enthalten. Der Klebstoff härtet farblos und vollkommen unsichtbar aus und eignet sich somit hervorragend für Anwendungen, bei denen makellose Ästhetik im Vordergrund steht.

Physikalische Eigenschaften

Chemische Gruppe	Methacrylsäureester
Farbe	Farblos
Viskosität bei 25°C	4.000 bis 6.000 mPa s (<i>CP</i>) <i>thixotrop</i>
Spezifische Dichte	1,10

Leistungen: Aushärtungswerte

Aushärtegeschwindigkeit*	Lampe mit niedriger Leistung 4mW/cm ² : <5 Sek. LED 100mW/cm ² Leuchte: <2 Sek. UV Lichtleiter System 30W/cm ² : <1 Sek.
Aushärtungs-Wellenlänge	365 - 420 nm**

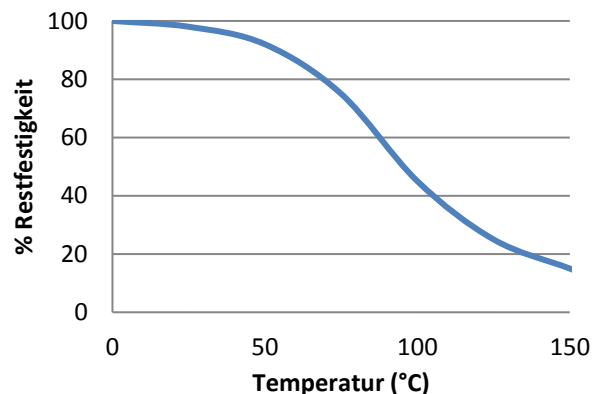
*Die Aushärtezeit hängt von der Stärke sowie der Wellenlänge der UV Lampe ab; ferner vom Abstand zwischen Lampe und Klebeteilen, und der Lichtdurchlässigkeit der Oberflächen.

**LED UV Lampen haben eine enge Spektralverteilung. Bitte sprechen Sie mit uns, um die Eignung der Leuchte zu überprüfen: Die maximale Wellenlänge der LED Lampe muss auf die des Klebstoff-Fotoinitiators abgestimmt sein, um optimale Aushärtung zu gewährleisten.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit (ISO4587)	PET: >5 N/mm ² (>725 psi) Substrat verbiegt sich.
Zugfestigkeit (DIN53504)	3-5 N/mm ² (435-725 psi)
Brechungsindex	>1,48
Dehnung bei Bruch (DIN53504)	120-150%
Härte (ISO868)	30 Shore D

Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Glas auf Weichstahl Klebeverbindungen durchgeführt. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

UV6361 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 noch 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.

Anwendungshilfe

1. Der Klebstoff kann entweder direkt aus der Flasche aufgetragen werden oder für eine präzisere Dosierung durch maschinelle Spender. Produkt stets vor Lichteinfall schützen.
2. Vermeiden Sie Luft einschüsse, um makellose Ästhetik zu gewährleisten.
3. Die Klebteile dürfen während des Aushärtprozesses nicht bewegt werden. Für volle Aushärtung bitte die notwendige Bestrahlungszeit einhalten. Aushärtezeit hängt von der Stärke sowie der Wellenlänge der UV Lampe ab; ferner vom Abstand zwischen Lampe und Klebteilen, und der Lichtdurchlässigkeit der Oberflächen. *
4. Die Permabond Helpline berät Sie gern bei der Wahl der passenden Lampe oder Dosieranlage.
*Es wird empfohlen eine starke UV Lampe zu nutzen, damit die maximale Schälfestigkeit auf PET Substraten erreicht werden kann.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C (41 bis 77°F)
Flüssige Klebstoffe sollten lichtgeschützt verwahrt werden.	

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.

Weitere Produkte

Anaerobe Klebstoffe

- Schraubensicherung ■ Gewindedichtungen
- Dichtungsringe ■ Dichtungsmittel & -klebstoffe

Cyanacrylat Klebstoffe

- Sekundenkleber
- Für das schnelle Verkleben von Metall, Gummi, Kunststoff und vielen weiteren Materialien

Epoxidharze

- 2-K bei Raumtemperatur aushärtende Klebstoffe
 - 1-K durch Hitze aushärtende Klebstoffe
- Modifizierte Produkte (MT), mit höherer Flexibilität

MS-Polymer

- 1-K, feuchtigkeitsaushärtend, flexible Dichtmittel

Polyurethan

- 2-K bei Raumtemperatur aushärtende Klebstoffe

Struktur Acrylat

- Schnell aushärtende und belastungsfähige Klebstoffe

UV Klebstoffe

- Verkleben von Glas/Kunststoff
 - Transparent
 - Vergilben nicht

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.

www.permabond.com

• UK: 0800 975 9800

• General Enquiries: +44 (0)1962 711661

• US: 732-868-1372

• Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com