

Technisches Datenblatt



Produkt: UV6302

Hersteller: PERMABOND ENGINEERING ADHESIVES

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: UV- AUSHÄRTENDER KLEBSTOFF

Download: 26.09.2024

PERMABOND® UV6302

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael
Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse
Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank
Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte
Volksbank AG
Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank
Stuttgart
BLZ 600 100
70
Konto 146 294
708

Besondere Merkmale

- 💧 Aushärten "auf Abruf"
- 💧 Hohe Scherfestigkeit
- 💧 Schnelles Aushärten schon bei niedriger Lampenleistung
- 💧 Lösungsmittelfrei
- 💧 Hervorragende Haftfestigkeit auf Kunststoffen
- 💧 Kapillareigenschaften

Beschreibung

PERMABOND® UV6302 ist ein bei Einwirkung von UV Licht aushärtender Klebstoff, der vor allem zum Verkleben von Kunststoffen entwickelt wurde. Dieser Klebstoff eignet sich für viele Kunststoffe, z.B. Polycarbonat. Die niedrige Viskosität von **Permabond UV6302** resultiert in einer guten Kapillarwirkung; dadurch eignet sich dieser Klebstoff ideal für enganliegende Komponenten mit sehr geringem Spaltfüll sowie für die Anwendung nach der Montage.

Physikalische Eigenschaften

Chemische Gruppe	Methacrylsäureester
Farbe	Farblos
Viskosität bei 25°C	50-100 mPa s (CP)
Spezifische Dichte	1,10

Leistungen: Aushärtungswerte

Aushärtungs-geschwindigkeit (schwache 3-5 mW/cm ² Lampe)	Polycarbonat: 25-30 Sekunden Festes PVC: 5-7 Sekunden PMMA: 4-5 Sekunden
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.

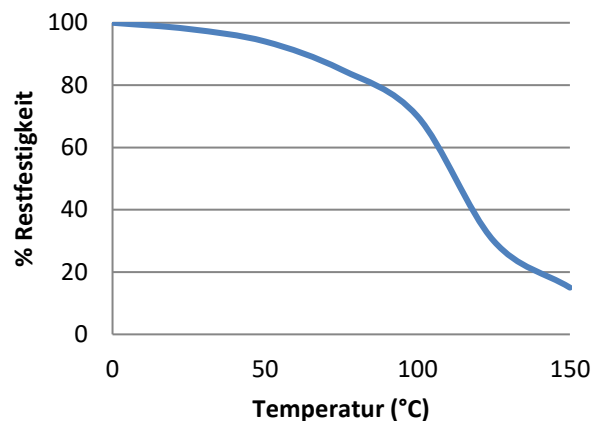
**LED UV Lampen haben eine enge Spektralverteilung. Bitte sprechen Sie mit uns, um die Eignung der Leuchte zu überprüfen: Die maximale Wellenlänge der LED Lampe muss auf die des Klebstoff-Fotoinitiators abgestimmt sein, um optimale Aushärtung zu gewährleisten.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit (ISO 4587)	Polycarbonat: >7N/mm ² (>1000 psi)* Festes PVC: >2N/mm ² (>300 psi)* PMMA: 1,5-2N/mm ² (200-300psi)
Zugfestigkeit (DIN 53504)	15 - 20 N/mm ² (2200 psi)
Dehnung (DIN 53504)	100 - 150%
Härte (ISO868)	50-65 Shore D
Brechungsindex	1,474

*Substratversagen

Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Glas auf Weichstahl Klebeverbindungen durchgeführt. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten. UV6302 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.

Anwendung des Klebstoffs

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 Lufteinschlüsse, um makellose Ästhetik zu gewährleisten.
3. Die Klebeteile dürfen während des Aushärteprozesses 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 Klebeteilen, und der Lichtdurchlässigkeit der Oberflächen.
4. Die Permabond Helpline berät Sie gern bei der Wahl der passenden Lampe oder Dosieranlage.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
Flüssige Klebstoffe müssen stets vor Lichteinfall geschützt werden.	

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

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.

Permabond UV6302

Global TDS Revision 1

13 June 2018

Page 2/2

Nur für industriellen/professionellen Gebrauch. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

www.permabond.com

- Deutschland: 0800 101 3177
 - 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