

# Technisches Datenblatt



Produkt: 2144 N

Hersteller: BOSTIK SA

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: UV- AUSHÄRTENDER KLEBSTOFF

Download: 16.07.2025

## POLYTEC UV 2144 N

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

## Polytec UV 2144 N

### Beschreibung

- 1K-Acrylat-/Methacrylat-Hybrid
- lösungsmittelfrei
- UV/VIS-härtbar

### Produkteigenschaften

- hochviskos
- schlagzäh
- temperaturschockbeständig
- medienbeständig
- UV-beständig
- geringe Wasseraufnahme

### Produktbesonderheiten

- kein Fadenzug

### Anwendungen

- Kleben, Dichten, Verguss

### Verarbeitungshinweis

Nach dem Auftragen sollte das Fügen der Teile zügig geschehen, da manche Produkte bereits mit Tageslicht aushärten. Jegliche Berührung des Klebstoffes mit Buntmetallen, Kontaminationen mit Aminen oder Reduktionsmitteln (z.B. Vitamin C) sollte strikt vermieden werden, da dieses zu einer ungewünschten, vorzeitigen Aushärtung des Produktes führen kann (z.B. in der Dosieranlage).

### Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Bei leicht verschmutzten Teilen genügt ein Abwischen mit Isopropanol oder Ethanol. Substrate, die eine niedrige Oberflächenenergie haben (z.B. Polyethylen, Polypropylen, Teflon), müssen physikalisch vorbehandelt werden (z.B. mit Atmosphärenplasma oder Corona), um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

## Polytec UV 2144 N

## UV-Licht härtender Acrylat-/ Methacrylat-Hybridklebstoff

## Technische Information

## Polytec UV 2144 N

Eigenschaften im ungehärteten Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Acrylat-/Methacrylat-Hybrid
Farbe	-	-	gelblich, transparent
Anzahl Komponenten	-	-	1
Lagerstabilität bei max. 25°C	-	Monate	12
Konsistenz	-	-	hochviskos
Dichte	-	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,02
Viskosität Rheometer, Kegel/Platte	400 s <sup>-1</sup> bei 23°C	mPa·s	ca. 9.000

Eigenschaften im gehärteten Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Shore-Härte	Shore D Härtung bei 395 nm*	-	85
Betriebstemperatur dauerhaft	-	°C	-40 / +150
Betriebstemperatur max. kurzfristig	-	°C	ca. +280
Zugscherfestigkeit PC/PC FR4/FR4 PMMA/PMMA	Härtung bei 395 nm*	N/mm <sup>2</sup>	2,4 9,7 2,5
Druckscherfestigkeit Glas/Glas	Härtung bei 395 nm*	N/mm <sup>2</sup>	35,6
Zugfestigkeit	Härtung bei 395 nm*	N/mm <sup>2</sup>	57
Bruchdehnung	Härtung bei 395 nm*	%	4,8
Wasseraufnahme 24 Std. 23°C 85°C	gravimetrisch, Härtung bei 395 nm*	%	0,2 0,4

\*Bei manchen Produkten ist die Durchhärtung in 3 mm bzw. durch Substrate begrenzt, daher wird die Aushärtungszeit zur Messwertbestimmung individuell angepasst.

## Polytec UV 2144 N

Aushärtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Möglicher UV-Wellenlängenbereich	-	nm	365 - 405
Optimaler Wellenlängenbereich zur Härtung	-	nm	395 - 405
Härtungsdosis bei 395 nm in 1 mm Schicht	-	mJ/cm <sup>2</sup>	800
Härtungszeit bei 1.500 mW/cm <sup>2</sup> @395 nm in 1 mm Schicht	-	sec	< 1

\*Zur Härtung werden Hochleistungs-LED Strahler empfohlen, um die optimale Dosis und Wellenlänge bei möglichst hoher Energieausbeute und möglichst geringer Temperaturbelastung des Substrates einzubringen.

### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

### Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten.

Polytec PT GmbH  
Polymere Technologien

Ettlinger Straße 30  
76307 Karlsbad  
Deutschland  
Tel. +49 (0)7202 706-3500  
info-pt@bostik.com  
www.polytec-pt.com

Polytec PT GmbH  
Polymere Technologien  
Betriebsstätte Maxdorf  
Bahnhofstr. 1  
67133 Maxdorf  
Deutschland

info-pt@bostik.com  
www.polytec-pt.com