

Besondere Eigenschaften

- 💧 Ideal für die Verklebung von Glas mit Metall sowie epoxidbeschichteten Metallen
- 💧 Flexibel und zäh
- 💧 Geeignet für Temperaturen unter 0 °C
- 💧 Hervorragende Umweltbeständigkeit, ideal für Außenanwendungen
- 💧 Besonders geeignet für Mischverklebungen, z. B. Glas auf Kunststoff

Beschreibung

PERMABOND® UV6357 ist ein schnell härtender UV-Klebstoff, speziell entwickelt für die Verklebung von Glas mit Glas oder Glas mit Metall. Er bietet hervorragende Haftung auf zahlreichen Thermoplasten wie Polycarbonat, ABS, Hart-PVC und Nylon.

Typische physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Methacrylatester
Farbe	Transparent
Viskosität bei 25°C	20 rpm: 35,000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1.1

Typische Härtungseigenschaften

Spaltfüll bis zu	0.2 mm (0.008 in)
Typische Fixturzeit (glas)*	UV-LED 365 nm 150 mW/cm ² : 4 Sekunden
Aushärtungswellenlänge	365 - 400 nm** Ideal mit LED-Lampen bei 365 nm

*Die Aushärtungszeit hängt von der Leistung der UV-Lampe, ihrer spektralen Leistung, dem Abstand zwischen Lampe und Substrat sowie den Transmissionseigenschaften des Substrats ab.

** LED-UV-Lampen haben ein enges Emissionsspektrum. Es ist unerlässlich, die Kompatibilität mit Permabond® zu prüfen, um die Spitzenwellenlänge der Lampe mit der des Photoinitiators im Klebstoff abzustimmen – nur so wird eine optimale Durchhärtung gewährleistet.

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.

Typische Leistung des gehärteten Klebstoffs

Scherfestigkeit* (ISO 4587)	Polycarbonat (PC)	6-7 N/mm ² (870-1015 psi)
	Acryl	3-4 N/mm ² (435-580 psi)
	PVC to PVC	6-7 N/mm ² (870-1015 psi)
	PA 6,6 to PC	4-6 N/mm ² (580-870 psi)
	ABS to PC	4-6 N/mm ² (580-870 psi)
	Weichstahl zu PC	7-8 N/mm ² (1015-1160 psi)
	Aluminium zu PC	6-7 N/mm ² (870-1015 psi)
	Edelstahl zu PC	8-10 N/mm ² (1160-1450 psi)
Blockscherung* (ASTM D4501)	Aluminium zu Glas: 10 N/mm ² (1450 psi)	
Zugfestigkeit (ASTM D-2095- 69)	Stahl zu Glas: 10 N/mm ² (1450 psi)	
Zugfestigkeit (ASTM D638)	13 N/mm ²	
Bruchdehnung (ISO 527)	440%	
Härte (ISO 868)	40 Shore D	
Elastizitätsmodul (ISO 527)	50 N/mm ²	
Wasseraufnahme (ISO 62)	24 Stunden bei 23 °C: 4,9 %	

*Festigkeitswerte variieren je nach Oberflächenvorbereitung und Fugenbreite

Zusätzliche Informationen

Dieses Produkt ist nicht empfohlen für dauerhaften Kontakt mit stark oxidierenden Stoffen oder polaren Lösemitteln – obwohl es Lösemittelreinigung ohne Haftungsverlust verträgt. Detaillierte Sicherheitsinformationen: Sicherheitsdatenblatt (SDB) Alle Materialien – auch unbedenkliche – sind gemäß den Grundsätzen guter Arbeitshygiene zu handhaben.

Dieses Technische Datenblatt (TDS) enthält Richtwerte und stellt keine Spezifikation dar.

Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen sollten vor dem Auftragen des Klebstoffs sauber, trocken und fettfrei sein. Besonders sorgfältig ist auf die Entfernung von silikonhaltigen Reinigungsmitteln zu achten, die möglicherweise zuvor zum Reinigen von Glas verwendet wurden.

Bei einigen Metallen wie Aluminium, Kupfer und deren Legierungen empfiehlt sich ein leichtes Abschleifen mit Schmirgelleinen (oder ähnlichem), um die Oxidschicht zu entfernen. Die meisten Oberflächen können mit Isopropanol entfettet werden.

Bei thermoplastischen Oberflächen empfehlen wir Verträglichkeitstests – Formtrennmittel können die Haftfestigkeit beeinträchtigen.

Gebrauchsanweisung

- 1) Der Klebstoff kann entweder direkt aus der Flasche aufgetragen oder für eine genauere Dosierung über ein automatisches Dosiergerät abgegeben werden. Die Exposition des Produkts gegenüber Umgebungslicht sollte so gering wie möglich gehalten werden.
- 2) Es ist wichtig, Lufteinschlüsse in der Fuge zu vermeiden, da dies das endgültige Erscheinungsbild des Klebstoffs beeinträchtigen könnte.
- 3) Die Teile sollten während der Aushärtung fest gehalten und nicht bewegt werden. Setzen Sie die Verbindung für die entsprechende Zeit ultraviolettem Licht aus, um eine vollständige Aushärtung zu gewährleisten. Die Aushärtungszeit hängt von der Leistung der UV-Lampe, ihrer spektralen Leistung, dem Abstand zwischen Lampe und Bauteilen und den Transmissionseigenschaften der Substrate ab.
- 4) Wenn Sie Hilfe bei der Auswahl einer geeigneten Lampe und/oder Dosierausrüstung benötigen, wenden Sie sich bitte an die technische Hotline von Permabond®.

Video-Link

Gebrauchsanweisung UV-Klebstoff – Video ansehen
<https://youtu.be/ASKW3HTHU1c>



Weitere verfügbare Produkte

Anaerobe

- Schraubensicherungsmittel ■ Gewindedichtungen
- Dichtmasse ■ Dichtungen / Sicherungen

Cyanacrylate

- Sekundenkleber ■ Zum schnellen Verkleben von Metallen, Kunststoffen, Gummi und vielen anderen Materialien

Epoxide

- Zweikomponentige, bei Raumtemperatur aushärtende Klebstoffe
- Einkomponentige, wärmehärtende Klebstoffe
- Flexible Qualitäten mit modifizierter Technologie (MT) verfügbar

MS-Polymere

- Einkomponentige, feuchtigkeitshärtende, flexible Dichtstoffe

Polyurethane

- Zweikomponentige, bei Raumtemperatur aushärtende Klebstoffe

Verstärkter Acryl

- Schnellhärtende, hochfeste Strukturklebstoffe

UV-lichthärtende Klebstoffe

- Glas-/Kunststoff-/Metallverklebung
- Optisch klare Varianten verfügbar
- Vergilbungsbeständige Varianten verfügbar

Lagerung

Lagerungstemperatur	2 bis 7°C (35 to 45°F)
Flüssigkleber vor Raumlicht schützen.	

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

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 Patentbesitzes 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.