ATK UV10, ATK UV14, ATK UV16

Seria jednoskładnikowych, światłoutwardzalnych klejów akrylowych do łączenia tworzyw sztucznych. Produkty utwardzają się pod wpływem promieniowania UVA, tworząc bezbarwne spoiny o wysokiej wytrzymałości mechanicznej. Trzy warianty różnią się lepkością i elastycznością, co umożliwia dobór do różnych geometrii szczelin i wymagań aplikacji. ATK UV16 ma właściwości kapilarne, ATK UV14 jest elastyczny, a ATK UV10 nadaje się do większych szczelin i zalewania ubytków.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Utwardzanie w kilka sekund przy naświetlaniu lampą UVA
- Bezbarwna, przezroczysta spoina po utwardzeniu
- Bardzo dobra przyczepność do PC, PMMA i innych tworzyw sztucznych
- Sucha powierzchnia spoiny po utwardzeniu (brak lepkiej warstwy na powierzchni)
- Możliwość cięcia i polerowania utwardzonej spoiny (ATK UV10 i ATK UV16)
- Odporność temperaturowa od -40°C do +100°C
- Podciąganie kapilarne w wersji ATK UV16.

ZASTOSOWANIA

- Klejenie reflektorów i lamp samochodowych z PC
- Klejenie szyb kempingowych i świetlików z PMMA i PC
- Produkcja i naprawa mebli z tworzyw sztucznych
- Klejenie liter reklamowych 3D, regałów, pucharów i statuetek
- Wypełnianie ubytków w tworzywach sztucznych (ATK UV10)
- Klejenie kapilarne przez podciąganie (ATK UV16)
- Produkcja opakowań z PVC i PET
- Naprawa miękkich szyb cabrio z PVC i PU

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- PC – bardzo dobrze
- PMMA – bardzo dobrze
- PET, PET-G, PET-A – bardzo dobrze
- PS – bardzo dobrze
- SAN – bardzo dobrze
- PBT – bardzo dobrze
- ABS – bardzo dobrze
- PVC – bardzo dobrze
- PU, PUR – bardzo dobrze
- PP – średnio (obowiązkowe zmatowienie)
- PE – odradzane
- POM – odradzane
- PTFE – odradzane
- guma silikonowa i silikon – odradzane
- stal zwykła – dobrze (zalecany ATK UV14 - bardzo dobrze)
- stal nierdzewna, kwasowa – dobrze (zalecany ATK UV14 - bardzo dobrze)
- stal galwanizowana – średnio (zalecany ATK UV14 - dobrze)
- aluminium – dobrze (zalecany ATK UV14 - bardzo dobrze)
- miedź, mosiądz i brąz – odradzane
- drewno – bardzo dobrze
- kompozyty i laminaty – bardzo dobrze
- guma – dobrze
- powierzchnie malowane – bardzo dobrze (zalecany ATK UV14 - bardzo dobrze)
- szkło – odradzane (wyjątek ATK UV10 z ATK P200 na szkło – dobrze)

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- warunki atmosferyczne – odporny
- woda – czasowo odporny (zanurzenie do kilku godzin)
- ciągłe zanurzenie w wodzie – brak odporności
- silne utleniacze – brak odporności
- chlor – brak odporności
- benzyna – brak odporności
- olej napędowy / diesel – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Nie stosować do klejenia akwariów wodnych z tworzyw sztucznych.
- Produkt nie jest odporny na ciągłe zanurzenie w wodzie.
- Powierzchnie z lakierem zabezpieczającym UV wydłużają czas naświetlania i obniżają wytrzymałość spoiny.

DODATKOWE INFORMACJE

- Po przecięciu piłą lub frezem krawędź jest naturalnie zmatowiona — klej uzyskuje większą przyczepność do takiej powierzchni, a po utwardzeniu ją szkli. Nie opalać krawędzi ogniem w celu nadania przezroczystości.
- Przy krawędziach ciętych laserowo mogą pojawić się mikropęknięcia, dlatego zaleca się PMMA wylewaną i zastosowanie intensywniejszego/dodatkowego chłodzenie podczas cięcia.
- Utwardzoną wypływkę można usunąć mechanicznie lub przez zanurzenie w wodzie na minimum 24 h, co zmiękcza klej.
- Utwardzanie większych powierzchni wykonywać całościowo, nie punktowo, aby uniknąć naprężeń.
- Każdą partię tworzywa, zwłaszcza PMMA i PC, należy testować ze względu na zmiany składu i warstw zabezpieczających wprowadzane przez producentów.
- Zdolność do podciągania kapilarnego w przypadku wersji ATK UV16 wynosi do 5–6 mm głębokości szczeliny

DANE TECHNICZNE

Wspólne dla serii:

- Baza chemiczna – modyfikowany ester metakrylowy / modyfikowany akryl
- Kolor – bezbarwny
- Typ utwardzania – promieniowanie UVA
- Długość fali utwardzania – 360–400 nm
- Minimalna moc światła – 50 mW/cm²
- Ciężar właściwy – 1,16 (25°C)
- Odporność temperaturowa – -40°C do +100°C
- Wytrzymałość pełna – 12 h.
- Termin ważności – 9 miesięcy w temperaturze do 22°C

ATK UV10:

- Lepkość – 3500 mPa·s (25°C)
- Twardość – 52 Shore D
- Minimalna szczelina – 0,05
- Wytrzymałość na rozciąganie – do 14 MPa
- Absorpcja wody (7 dni) – 3%
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej – $80 \times 10^{-6}\ K^{-1}$

ATK UV14:

- Lepkość – 200 mPa·s (25°C)
- Twardość – 65 Shore A
- Minimalna szczelina – 0,05
- Wytrzymałość na rozciąganie – do 10 MPa
- Wydłużenie przy zerwaniu – 100%

ATK UV16:

- Lepkość – 110 mPa·s (25°C)
- Twardość – 52 Shore D
- Minimalna szczelina – 0,01mm.
- Wytrzymałość na rozciąganie – do 14 MPa
- Absorpcja wody (7 dni) – 3,0%
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej – 80 × 10^{-6} K^{-1}

Opakowania:

- Butelka plastikowa 50 ml. (klej w opakowaniu 100ml. Napełniony do połowy)

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

- Wydajność zależy od grubości i szerokości spoiny np. 1 g wystarczy na 20 cm spoiny o szerokości 5mm.

PRZECHOWYWANIE

- Przechowywać w chłodnym, suchym i zaciemnionym miejscu, w temperaturze do 22°C.
- Przechowywanie w temperaturze 2–8°C wydłuża trwałość produktu.
- Unikać ekspozycji na światło dzienne, promieniowanie UV i źródła ciepła podczas przechowywania i aplikacji.

WARUNKI APLIKACJI

- Temperatura produktu – 8–25°C
- Temperatura podłoża i otoczenia – zalecana temperatura pokojowa
- Wilgotność względna – unikać wysokiej wilgotności i kondensacji

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Powierzchnie muszą być czyste, suche i wolne od kurzu.
- Zanieczyszczenia usuwać mieszaniną IPA z wodą 50/50 lub heksanem. Nie stosować czystej IPA ani acetonu.
- Zmatowienie włókniną lub papierem ściernym zwiększa przyczepność. W produkcji krawędź frezowana daje ten sam efekt.
- Zabezpieczyć sąsiadujące powierzchnie taśmą maskującą przed przypadkowym działaniem kleju.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

- Nieutwardzony klej usuwać szmatką lub czyściwem z rozpuszczalnikiem organicznym.
- Utwardzony klej usuwać mechanicznie lub przez zanurzenie w wodzie na minimum 24 h.
- Zabrudzenia na nieklejonych powierzchniach usuwać przed utwardzeniem, późniejsze usuniecie tylko mechaniczne.

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestować na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.

2. Oczyścić i odtłuścić powierzchnie zgodnie z zaleceniami w sekcji PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI.
3. Nanieść klej na jedną z łączonych powierzchni. W przypadku ATK UV16 można wprowadzić klej kapilarnie po złożeniu elementów.
4. Złożyć elementy, wypozycjonować i unieruchomić.
5. Naświetlić spoinę lampą UVA dostosowując czas naświetlania do mocy lampy, odległości i grubości warstwy kleju.
6. Przy utwardzaniu wypływki ustawić lampę pod kątem, aby opary nie osadzały się na diodach i obudowie lampy. W procesie produkcyjnym opary odprowadzać na bieżąco.
7. Pełną wytrzymałość spoina osiąga po 12 h.

BEZPIECZEŃSTWO

- Przed użyciem obowiązkowo przeczytać kartę charakterystyki produktu SDS/MSDS.
- W razie wątpliwości nie używać produktu i skontaktować się ze sprzedawcą.
- Stosować rękawice ochronne (nitrylowe, zgodne z EN 374), okulary ochronne (zgodne z EN 166) oraz odzież roboczą.
- Pracować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Unikać wdychania par.
- Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W przypadku kontaktu przemyć dużą ilością wody.
- ATK UV14: produkt zawiera substancję podejrzewaną o szkodliwe działanie na płodność i dziecko w łonie matki (H360Fd). Kobiety w ciąży i osoby planujące potomstwo powinny zachować szczególną ostrożność.
- ATK UV10, ATK UV16: produkt działa szkodliwie po połknięciu, powoduje poważne uszkodzenie oczu, podejrzewa się, że powoduje raka. W przypadku dostania się do oczu płukać wodą i natychmiast skontaktować się z lekarzem.
- Nieutwardzone resztki produktu i opakowania utylizować jako odpad niebezpieczny, zgodnie z lokalnymi przepisami. Nie wylewać do kanalizacji ani wód powierzchniowych.

Dane producenta:
Ataszek.pl, ul. Głuchowska 27, 60-101 Poznań, Polska, sklep@ataszek.pl

Uwaga
materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Firma Ataszek nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Ataszek nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Firma Ataszek nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Ataszek radzi, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.