

TDS ATK UV#23



OPIS PRODUKTU:

ATK UV#23 to jednoskładnikowy akrylowy klej konstrukcyjny polimeryzujący w szczelinie złącza po naświetleniu promieniami UV, do klejenia szkła ze szkłem, szkła z metalem, szkła z innymi materiałami, tworzący spoiny cienkie i przezroczyste

Powierzchnia spoiny może być naświetlona promieniami UV przy pomocy promiennika (lampy UV) lub światłem słonecznym.

Kleje utwardzane światłem UV wyróżniają się: wysoką wytrzymałością, zdolnością wypełniania szczelin, bardzo krótkimi czasami utwardzania (do uzyskania wytrzymałości ręcznej kilka sekund), bardzo dobrą odpornością na media, łatwością dozowania również w automatycznych systemach nanoszenia, wynikającą z braku konieczności mieszania. Szybkość utwardzania klejów zależy od natężenia i długości fali światła UV.

TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Kleje UV znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie niezbędna jest cienka i "czysta" spoina, krótki czas wiązania i duża wytrzymałość złącza pomiędzy metalem, szkłem i tworzywem sztucznym, jeśli tylko powierzchnia złącza da się naświetlić UV (jeden z klejonych substratów jest przezroczysty).

Produkt odporny jest na gaz, powietrze, wodę, oleje, zasady i wiele innych chemikaliów oraz na uderzenia i drgania. Utrzymuje swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur pracy.

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA:

Klej akrylowy zaczyna polimeryzować (utwardzać się) w kilka sekund po naświetleniu spoiny promieniami UV. Szybkość i skuteczność polimeryzacji uzależniona jest od długości fali świetlnej działającej na spoinę. Fala o długości ok. 360nm jest właściwa dla kleju zastygającego w spoinie a fala ok.250nm dla kleju zastygającego na powierzchni odkrytej (w kontakcie z powietrzem).

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: ester uretanowo-metakrylowy
Kolor: bezbarwny, przezroczysty
Lepkość: 80-150 [mPa.s] przy 25°C
Ciężar właściwy: (25st.C)[g/cm³]: 1,1

Temperatura zapłonu: >100°C

Zawartość rozpuszczalników: brak

Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze 8-28°C w oryginalnym opakowaniu

Czas tężenia (wytrzymałość wstępna): 8-15sek

Czas naświetlania UVdotyczy źródła światła o mocy 5-7 mW/cm²

Wytrzymałość pełna (100%): po 12h

TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU

UTWARDZONEGO (po 24h):

Szczelina wypełnienia: 0,03-0,2mm
Wytrzym. na ścin. przy rozciąganiu: 10-14 N/mm²
Współcz. załamania (refrakcji): 1,49-1,51
Przepuszczalność światła: > 98%
Współcz. rozsz. cieplnej: (1/K) 85x10⁻⁶mm/mm/°C
Stała dielektr. DIN 53483 (1 Mhz,25°C): 4
Przewodność cieplna (W/mK) >0,1
Napięcie przebicia: 30-80kV/mm
Zakres temperatur pracy: -55 +120°C

OPAKOWANIA:

Butelki plastikowe 50ml, 250ml

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starych powłok lub klejów i dobrze odtłuścić, najlepiej ODTŁUSZCZACZEM Klej nanieść na powierzchnię złącza, ustawić części (pozycjonowanie), unieruchomić złącze a następnie naświetlić naturalnym lub sztucznym światłem UV. Po kilkunastu sekundach złącze jest utwardzone i można usunąć docisk. Resztki kleju należy usunąć mechanicznie.

Nie poleca się stosowania tego produktu w kontakcie z tworzywami sztucznymi (szczególnie termoplastycznymi), gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt ATK UV#23 zawiera metakrylat.

Możliwe podrażnienie skóry przy dłuższym kontakcie.

Średnie podrażnienie oczu. W przypadku kontaktu ze skórą zastosować mydło z dużą ilością wody. Przy kontakcie z oczami przepłukiwać czystą wodą.

W przypadkach szczególnych wezwać lekarza.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA:

Produkt opisany i oklejony zgodnie z przepisami UE uznany jako XI-podrażniający.

Szczelnie zamykać opakowanie i przechowywać w ciemnym miejscu.

UWAGA:

Karta techniczna zawiera dane podane przez producenta. Dane te mają charakter jedynie informacyjny i podawane są użytkownikowi w dobrej wierze.

Firma ATASZEK nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki stosowania produktów ATK UV przez użytkowników, ponieważ nie ma żadnego wpływu na ich przebieg. Zalecamy więc stosowanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.