

# Arkusze Danych Technicznych ATK UV35

## OPIS PRODUKTU:

ATK UV35 to jednoskładnikowy akrylowy klej o wysokiej lepkości polimeryzujący po naświetleniu promieniami UV. Klej ten został zaprojektowany do stosowania w wilgotnych środowiskach. 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 oraz odległości od źródła promieniowania.

## TYPOWE ZASTOSOWANIA:

Kleje UV znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie niezbędna jest „czysta” spoina, krótki czas wiązania i duża wytrzymałość. Ten rodzaj kleju UV przeznaczony jest do stosowania w wilgotnych środowiskach. Przeznaczony do klejenia szkła ze szkłem lub szkła z metalem najczęściej stosowany jest do klejenia wąg łazienkowych, zawiasów i uchwyty drzwi prysznicowych, profili metalowych w tym aluminiowych ze szkłem, do produkcji znaków drogowych, do klejenia gablot, terrariów oraz lad chłodniczych. Ze względu na wysoką odporność na wilgoć klej UV może być wykorzystywany obecnie w wielu zastosowaniach w których takie właściwości są niezbędne przy zachowaniu wysokiej siły wiązania i wzorcowej przezroczystości klejonych złącz. 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. Polecamy źródła światła UV o dużej intensywności fal w zakresie od 365 do 420 nm i natężeniu 100 mW/cm<sup>2</sup>. Czas utwardzania może się zmieniać w zależności od wielkości szczeliny, odległości od źródła promieni UV jak i od przepuszczalności powierzchni, przez którą możemy naświetlać klej.

## TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU NIEUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny: żywica akrylowo uretanowa  
Kolor: bezbarwny, przezroczysty  
Lepkość (mPa.s) przy 25°C: (żel) 5.000 – 8.000  
Gęstość (g/cm<sup>3</sup>) przy 25°C: 1,10  
Temperatura zapłonu (°C): > +100  
Zawartość rozpuszczalników: brak  
Magazynowanie: do 12 m-cy w temperaturze od +8°C do +28°C w oryginalnym opakowaniu  
Czas tężenia w sekundach (przy UV 365 nm): 5 - 10  
Czas naświetlania dotyczy źródła światła o mocy 100 mW/cm<sup>2</sup>  
Wytrzymałość pełna (100%) po - godz. 12

## TYPOWE WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO :

Szczelina wypełnienia (mm): 0,03 – 1,5  
Wytrzymałość na rozciąganie (ASTMD2095-69): 8 - 12 N/mm<sup>2</sup>  
Wytrzymałość na rozciąganie (ASTMD2095-69):  
po 2 tygodniach w temp. +70°C i 90% wilg. wzgl. 6 - 10 N/mm<sup>2</sup>  
Wytrzymałość przy zerwaniu (DIN 53504): 10 - 20 N/mm<sup>2</sup>  
Wydłużenie przy zerwaniu (DIN 53504): 150 - 200 %  
Twardość spoiny (Shore D): 40 - 50

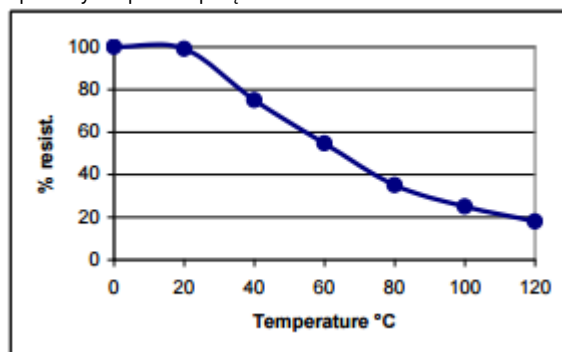
## UWAGA:

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.

Współczynnik załamania (refrakcji): 1,471  
Przepuszczalność światła: > 98%  
Zakres temperatur pracy: -55 +120°C

## ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA:

Poniższy wykres przedstawia wytrzymałość mechaniczną w funkcji temperatury dla próbki - połączenie stali ze szkłem.



## ODPORNOŚĆ CHEMICZNA:

Starzenie po 24 godz. od polimeryzacji w temperaturze i dla wskazanych poniżej substancji.

Substancja	°C	Odporność po 100 godz.	Odporność po 500 godz.	Odporność po 1 000 godz.
Alkohol	25	Bardzo dobra	Bardzo dobra	Bardzo dobra
Benzyna	25	Bardzo dobra	Bardzo dobra	dobra
Wilgotność względna 90%	40	Bardzo dobra	Bardzo dobra	dobra
Gazowy czynnik chłodniczy	25	Bardzo dobra	Bardzo dobra	Bardzo dobra

## OPAKOWANIA:

Butelki plastikowe 50 ml, 250 ml

## WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starych powłok lub klejów i dobrze odtłuścić, najlepiej odtłuszczaczem na bazie IPA.

Klej nanieść na powierzchnię złącza, ustawić części (pozycjonowanie), unieruchomić złącze, a następnie naświetlić światłem słonecznym lub sztucznym światłem UV (w ofercie posiadamy lampy UV). Po kilkunastu sekundach złącze jest utwardzone i można usunąć element ustalający. Naddatek kleju można usunąć jedynie mechanicznie. Przed przystąpieniem do klejenia najlepiej wykonać próbę.

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki produktu. Produkt przechowywać poza zasięgiem dzieci. W trakcie naświetlania spoiny sztucznym światłem UV stosować ochronę oczu (specjalne okulary ochronne).