

Arkusze Danych Technicznych Loxéal UV 30-22

(wersja polska grudzień 2015)



OPIS PRODUKTU:

LOXEAL UV 30-22 to jednoskładnikowy akrylowy klej konstrukcyjny wysokiej lepkości polimeryzujący w szczelinie złącza po naświetleniu promieniami UV. Przeznaczony do klejenia szkła ze szkłem, szkła z metalem, szkła z innymi twardymi materiałami, tworzący spoiny cienkie, bardzo wytrzymałe i przezroczyste. 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 chemikalia, łatwością dozowania również w automatycznych systemach nanoszenia (wynikającą z braku konieczności mieszania składników). 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 niektórymi tworzywami sztucznymi, jeśli tylko powierzchnię złącza da się naświetlić UV (jeden z klejonych substratów jest przezroczysty). Produkt odporny jest na gaz, powietrze, oleje, zasady, incydentalne działanie wody 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 pochodzącymi z promiennika (specjalnej lampy UV) lub światłem słonecznym. Szybkość i skuteczność polimeryzacji uzależniona jest od długości fali świetlnej działającej na spoinę (zalecane są wysokowydajne źródła światła UV o długości fali od 365 nm do 420 nm i mocy 100 mW/cm²), od wielkości szczeliny złącza, przepuszczalności promieni przez klejone elementy (przynajmniej jeden z elementów powinien przepuszczać promieniowanie UV) oraz mocy źródła światła.

WŁASNOŚCI PRODUKTU NIUTWARDZONEGO:

Typ chemiczny:	ester metakrylowy
Kolor:	bezbardwy, przezroczysty
Lepkość (przy 25°C):	5.500 – 7.500 [mPa.s]
Gęstość (przy 25°C):	1,10 [g/cm ³]
Temperatura zapłonu:	> +100°C
Szczelina wypełnienia:	0,03 – 2 mm
Czas tężenia (światło UV 365 nm):	6 - 10 s
Wytrzymałość pełna (100%):	12 h
Zawartość rozpuszczalników:	brak
Magazynowanie:	do 12 m-cy w temperaturze od +8°C do +28°C w oryginalnym opakowaniu

WŁASNOŚCI PRODUKTU UTWARDZONEGO (po 24h):

Wytrzymałość na rozciąganie (ASTM D2095-69):	8 - 12 N/mm ²
Twardość (Shore'a D):	50 - 65
Wydłużenie przy zerwaniu:	80-100%
Zakres temperatur pracy:	-55 +120°C
Współczynnik załamania (refrakcji):	1,49
Przepuszczalność światła:	> 98%
Współcz. rozszerzalności cieplnej: (1/K)	85x10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Stała dielektryczna (25°C, 1000 Hz):	4
Przewodność cieplna:	> 0,1 W/mK
Napięcie przebicia:	10 – 12 kV/mm

OPAKOWANIA:

Butelki plastikowe 50 ml, 250 ml.

UWAGA:

Karta techniczna zawiera dane podane przez producenta. Dane te mają charakter jedynie informacyjny i podawane są użytkownikowi w dobrej wierze. Firma LOXEAL nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki stosowania produktów LOXEAL przez użytkowników, ponieważ nie ma żadnego wpływu na ich przebieg. Zalecamy więc stosowanie prób przed każdym nowym zastosowaniem.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE:

Elementy łączone należy dokładnie oczyścić z resztek starych powłok lub klejów i dobrze odtłuścić, najlepiej zmywaczem, w zależności od rodzaju powierzchni PULSAR ZMYWACZ DO PLASTIKÓW lub ZMYWACZ DO METALI. Klej nanieść na powierzchnię złącza, ustawić części (pozycjonowanie), unieruchomić złącze a następnie naświetlić naturalnym lub sztucznym światłem UV (np. promiennik OSRAM Ultra-Vitalux 300 W). Po kilkunastu sekundach złącze jest utwardzone i można usunąć docisk. Nadmiar kleju należy usunąć mechanicznie. Niespolimeryzowany klej (przed utwardzeniem) można usuwać za pomocą preparatu PULSAR ZMYWACZ DO PLASTIKÓW. W trakcie montażu elementów (w użytkowaniu mocno obciążonych) należy zwrócić uwagę na kwestia bezpieczeństwa (np. zamontować dodatkowe zabezpieczenia mechaniczne). Nie należy montować takich elementów w znacząco różnych temperaturach od tych w jakich spoina będzie stale pracować ponieważ w połączeniu powstaną dodatkowe naprężenia od zmian temperaturowych. Duże znaczenie co do wytrzymałości spoiny ma jej sposób użytkowania i rozkład sił obciążających (wcześniej podane zostały uzyskiwane wytrzymałości zgodnie z normami). W razie kontaktu spoiny z wilgotnym środowiskiem należy zastosować odpowiedni do tego rodzaj kleju. Proces klejenia nie należy przeprowadzać w temperaturze poniżej 15°C. W niższych temperaturach czas polimeryzacji złącza i uzyskanie wytrzymałości funkcjonalnej może znacznie się wydłużyć. Na czas wiązania ma też wpływ przepuszczalność promieni UV przez naświetlany detal, moc lampy UV i jej odległość od miejsca klejenia. Polecamy zawsze przed klejeniem zasadniczym przeprowadzić próby aby sprawdzić wpływ na jakość i jego wytrzymałość. Nie poleca się stosowania tego produktu w kontakcie z tworzywami sztucznymi (szczególnie termoplastycznymi), gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa lub spoina może nie uzyskać odpowiedniej adhezji. Do klejenia tworzyw posiadamy odpowiednie rodzaje klejów UV. Zawsze w razie wątpliwości prosimy o kontakt z naszymi pracownikami z działu Chemii Technicznej.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Produkt LOXEAL 30-22 zawiera metakrylan. 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 je czystą wodą. Chronić przed dziećmi. W przypadkach szczególnych wezwać lekarza. Więcej informacji zawiera Karta Charakterystyki produktu.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA:

Produkt opisany i oklejony zgodnie z przepisami UE. Szczelnie zamykać opakowanie i przechowywać w ciemnych i chłodnych miejscach.

Kody zamówieniowe:

KOUV3022250

KOUV3022050



LOXEAL
ENGINEERING ADHESIVES