

Technisches Datenblatt

MD GLUE UV Kleber 23

niedrigviskos

- REACH registriert
- **Nicht** enthalten in diesem Produkt:

Amine, Benzol, Benzolperoxid, Biozide, Bisphenol, DEHP, Erdnussöl, Halogen, Latex, Nanopartikel, persistente, perfluorierte oberflächenaktive Substanzen, PFOA, PFOX, Phtalate, Silikon

Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.

Physik. Eigenschaften im flüssigen Zustand:

Basis:	methacrylate ester
Farbe:	farblos
Viskosität:	50-100 25°C - mPa.s
UV Bearbeitungszeit:	8 - 15 Sekunden
Spezifische Dichte:	1,1 25°C - g/ml
Spaltfüllvermögen:	0,03 mm bis 0,1 mm
Flammpunkt:	> 100°
Lagerfähigkeit:	1 Jahr

Physik. Eigenschaften im ausgehärteten Zustand:

Zugfestigkeit ASTM D-2095-69:	10 - 14 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit:	-40°C + 120°C
Brechungsindex:	1,49
Lichtdurchlässigkeit:	>90%
Wärmeausdehnung:	85 x 106mm/°C
Dielektrische Konstante:	4 25°C 1000 Hz
Dielektrische Festigkeit:	10 - 12 KV/mm

Beschreibung

MD UV Klebstoffe reagieren durch die Bestrahlung von UV-Licht. Die Aushärtung erfolgt anschließend in Sekunden. Wir erreichen klare, hochfeste Verbindungen von z.B. Glas mit Metall. Die Technik der UV-Härtung bietet den Vorteil dass der Zeitpunkt der Aushärtung frei wählbar ist und kurze Aushärtezeiten eine höhere Produktionsgeschwindigkeit erlauben. Abgestimmte Viskositäten für jeden Anwendungsfall.

Anwendungsbereiche

- Kommunikationselektronik
- Konsumerelektronik
- Automobilelektronik
- Kunststoff- und Glasverarbeitung

Verarbeitungshinweise:

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. MD GLUE dünn, einseitig auftragen und die zu verbindenden Teile fügen und zusammenpressen. Die Handfestigkeit ist nach ca. 1-2 Sekunden und die Endfestigkeit nach 24 Stunden erreicht. MD-GLUE Rapidkleber härtet bei Raumtemperatur und unter Kontaktdruck in Verbindung mit Luftfeuchtigkeit aus. Die optimale relative Luftfeuchtigkeit soll ca. 65% betragen. Um die Aushärtung zu beschleunigen, kann unser Aktivator Nr. 9 eingesetzt werden. Bei Werkstoffen wie PP, PE, PTFE oder Silikon müssen die Teile mit z.B. unserem MD Primer Nr. 7 vorbehandelt werden.

RoHS konform

Verpackungsgrößen:

Art.Nr. MUV.23.F50	Flasche á 50g
Art.Nr. MUV.23.F250	Flasche á 250g