



Technisches Datenblatt

MD UV Kleber 20 mittelviskos

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

Eigenschaften des flüssigen Materials

Basis:	Urethanacrylat
Farbe:	transparent
Viskosität 20 °C:	1.200-2.000 mPa.s
Spezifisches Gewicht @ 25°C:	1,10
Brechungsindex:	1,48
Aushärtegeschwindigkeit:	3 Sek
Durchhärtetiefe bei gleicher Zeit:	1,5 mm
Durchhärtetiefe bei 4-facher Zeit:	2,5 mm
Handfestigkeit:	10Sek

Eigenschaften des ausgehärteten Materials

Endfestigkeit :	nach einer korrekten UV-Belichtung
Wärmeausdehnungskoeffizient, ASTM D696, 1/°K:	100x10-6
Wärmeleitfähigkeit, ASTM C:	0,1 W.mK
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis 120°C

Elektrische Eigenschaften

Volumenwiderstand ASTM D257:	2x10 ¹⁵ Ω cm
Dielektrische Durchschlagfähigkeit, ASTM D149 :	50 kv/mm

Funktionseigenschaften im ausgehärteten Zustand

Zugfestigkeit, Stahl mit Glas, N/mm ² :	UV 365nm/100mW/cm ³ 100 Sekunden 6-15
--	--

Beständigkeit gegen Medien

Festigkeitstest:	ASTM D2095
Trägermaterial:	Sandgestrahlter Baustahl Bolzen auf Glas
Aushärteprozess:	1 Woche bei 22°C nach Belichtung über 10 Sekunden bei 10mW/cm ² -365 Nm65nm



90% R.H.:	40°C	50	35	25
Benzin:	22°C	100	100	85
1.1.1. Trichloroethan:	22°C	100	100	100
Freon TA:	22°C	100	100	100
Industrielles Methylat:	22°C	100	100	100

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.

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.

Anwendungsbereiche:

- Kommunikationselektronik
- Konsumerelektronik
- Automobilelektronik
- Kunststoff- und Glasverarbeitung

RoHS konform

Verpackungsgrößen:

10 Flasche á 50 g
12 Flasche á 250 g

Art.Nr. MUV.20.F50
Art.Nr. MUV.20.F250