

## Polytec UV 1306

### Beschreibung

- 1K-Hybrid
- lösungsmittelfrei
- UV-härtbar

### Produkteigenschaften

- hochtransparent
- sehr flexibel
- niederviskos
- schlagzäh
- feuchtebeständig
- temperaturschockbeständig

### Produktbesonderheiten

- kein Fadenzug

### Anwendungen

- strukturelles Glaskleben
- Kleben, Dichten, Verguss

### Verarbeitungshinweis

Nach dem Auftragen sollte das Fügen der Teile zügig geschehen, da manche Produkte bereits mit Tageslicht aushärten. Jegliche Berührung des Klebstoffes mit Buntmetallen, Kontaminationen mit Amininen oder Reduktionsmitteln (z.B. Vitamin C) sollte strikt vermieden werden, da dieses zu einer ungewünschten, vorzeitigen Aushärtung des Produktes führen kann (z.B. in der Dosieranlage).

### Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Bei leicht verschmutzten Teilen genügt ein Abwischen mit Isopropanol oder Ethanol. Substrate, die eine niedrige Oberflächenenergie haben (z.B. Polyethylen, Polypropylen, Teflon), müssen physikalisch vorbehandelt werden (z.B. mit Atmosphärenplasma oder Corona), um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

## Polytec UV 1306

## UV-Licht härtender Hybridklebstoff

## Technische Information

## Polytec UV 1306

Eigenschaften im ungehärteten Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Hybrid
Farbe	-	-	farblos, transparent
Anzahl Komponenten	-	-	1
Lagerstabilität bei max. 25°C	-	Monate	6
Konsistenz	-	-	niederviskos
Dichte	-	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,05
Viskosität Rheometer, Kegel/Platte	400 s <sup>-1</sup> bei 23°C	mPa·s	ca. 160

Eigenschaften im gehärteten Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Shore-Härte	Shore D Härtung bei 365 nm*	-	62
Betriebstemperatur dauerhaft	-	°C	-40 / +120
Betriebstemperatur max. kurzfristig	-	°C	+250
Druckscherfestigkeit Glas/Glas Glas/Glas (Immersion H <sub>2</sub> O, 40°C, 24 Std.) Glas/Alu	Härtung bei 365 nm*	N/mm <sup>2</sup>	19 18 12
Zugfestigkeit	Härtung bei 365 nm*	N/mm <sup>2</sup>	11
Bruchdehnung	Härtung bei 365 nm*	%	250
Wasseraufnahme 24 Std. 23°C 85°C	gravimetrisch, Härtung bei 365 nm*	%	0,3 0,6
Ausgasung 24 Std. bei 150°C	gravimetrisch, Härtung bei 365 nm*	%	2,2

\*Bei manchen Produkten ist die Durchhärtung in 3 mm bzw. durch Substrate begrenzt, daher wird die Aushärtungszeit zur Messwertbestimmung individuell angepasst.

## Polytec UV 1306

Aushärtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Möglicher UV-Wellenlängenbereich	-	nm	365 - 385
Optimale Wellenlänge zur Härtung	-	nm	365
Härtungsdosis bei 365 nm in 1 mm Schicht	-	mJ/cm <sup>2</sup>	3.000
Härtungszeit bei 1500 mW/cm <sup>2</sup> @365 nm in 1 mm Schicht	-	sec	2

\*Zur Härtung werden Hochleistungs-LED Strahler empfohlen, um die optimale Dosis und Wellenlänge bei möglichst hoher Energieausbeute und möglichst geringer Temperaturbelastung des Substrates einzubringen.

### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

### Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten.

Polytec PT GmbH  
Polymere Technologien

Ettlinger Straße 30  
76307 Karlsbad  
Deutschland  
Tel. +49 (0)7202 706-3500  
info-pt@bostik.com  
www.polytec-pt.com

Polytec PT GmbH  
Polymere Technologien  
Betriebsstätte Maxdorf  
Bahnhofstr. 1  
67133 Maxdorf  
Deutschland

info-pt@bostik.com  
www.polytec-pt.com