

APM Unocol 760

Beschreibung	
System:	1K-Klebstoff
Farbe:	gelb fluoreszierend, transparent
Konsistenz:	flüssig, thixotrop
Festkörper:	100% / Lösungsmittelfrei
Aushärtung:	UV/sichtbares Licht
Temp. Bereich:	- 40 °C bis +120 °C

Spezifikationen	
Richtlinie 2011/65/EG:	RoHS kompatibel
EG - Nr. 1907/2006:	REACH konform

APM Unocol 760 ist ein Dual-Cure Klebstoff der mittels UV und/oder Temperatur ausgehärtet werden kann. APM Unocol 760 wird überall dort eingesetzt, wo die schnelle Fixierung der Bauteile mittels UV-Aushärtung gefordert wird, sich der Klebstoff aber zusätzlich auch in Schattenbereichen befindet, welcher nachträglich bei erhöhten Temperaturen ausgehärtet werden kann.

Die gelb fluoreszierende Einfärbung erlaubt eine einfache visuelle Überwachung der Klebstoffdosierung. Beim APM Unocol 760 handelt es sich zusätzlich um ein thixotrop eingestelltes System mit mittlerer bis hoher Viskosität. Damit ist eine gute Dosierbarkeit gewährleistet und trotzdem wird ein Verlaufen der applizierten Klebstoffraupe oder des Klebstoffpunktes verhindert. APM Unocol 760 wird vorzugsweise zum Kleben von Kunststoffen eingesetzt, wenn hohes Spaltfüllvermögen und eine flexible Klebung gefordert sind.

Das Produkt besitzt hervorragende Hafteigenschaften zu einer Vielzahl von Materialien. Dazu zählen Glas, viele Kunststoffe und die meisten Metalle.

Eigenschaften Klebstoff flüssig	
Viskosität (25°C):	60 – 100 Pa*s
Spez. Dichte (25°C):	1,1 g/cm ³

Eigenschaften ausgehärteter Klebstoff	
Farbe:	gelb fluoreszierend
Shore D (25 °C):	50 - 55
Zugfestigkeit (25 °C):	5 N/mm ² (PMMA)
Dehnung bei Bruch:	250 %

Oberflächenvorbereitung / Reinigung

Die zu klebenden Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die gewählte Art der Oberflächenvorbereitung hängt vom jeweiligen Anforderungsprofil (Sauberkeit, Festigkeit, Alterungsbeständigkeit) ab. Glasoberflächen werden am besten mit wässriger Ultraschallreinigung bei erhöhter Temperatur gereinigt. Metallische Oberflächen werden mit wässrigen Reinigern oder mit sauberen Lösungsmitteln gereinigt. Bei diesen Werkstoffen sowie insbesondere bei Kunststoffen hat sich die Vorbehandlung der Oberflächen durch Plasmabehandlung bewährt.

Die Plasmabehandlung trocknet die Oberfläche und verbessert die Benetzbarkeit, was für eine gute Haftung des Klebstoffes ein Vorteil ist. Bei Kunststoffen wird die Oberfläche auch chemisch modifiziert, was vor allem bei schlecht klebbaren Kunststoffen zu einer klebbaren Oberfläche führt. Primer sind kein Ersatz für die Oberflächenvorbehandlung. Die Haftung wie auch die Alterungsbeständigkeit kann durch die Anwendung von Primern verbessert werden.

Härtung des Klebstoffes

Die Aushärtung von Unocol 760 erfolgt durch Bestrahlung mit UV-Licht von ausreichender Intensität. Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Intensität der UV-Strahlung, der Spektralverteilung der Lichtquelle, der Bestrahlungsdauer und der Lichtdurchlässigkeit der zu verbindenden Substrate.

Eine bis zu 1.0 mm dicke Schicht kann in Sekunden mit einer 200 Watt Quecksilberdampfampe ausgehärtet werden, im Spotcuring beispielsweise mit dem Gerät OmniCure® S2000.

Die Temperatur-Härtung erfolgt (Alternativ oder zusätzlich) bei 120°C über 30min. oder 80°C über 2 Stunden.

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen und bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise, wie auch allgemein unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift unverbindlicher Art ist, da wir wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitung und Anwendung keine Haftung übernehmen können. APM Technica AG lehnt alle anderen ausdrücklichen oder stillschweigenden Garantien, Bedingungen und Bestimmungen ab, seien sie tatsächlicher oder gesetzlicher Natur, einschliesslich solcher, welche sich auf die marktübliche Qualität, die Eignung für einen bestimmten Gebrauch, zufriedenstellende Qualität oder Beachtung der Schutzrechte Dritter beziehen. APM Technica schliesst im gesetzlich zulässigen Rahmen jegliche Haftung aus – unabhängig ob aus Vertrag, Quasivertrag oder Delikt (einschliesslich Fahrlässigkeit) – für direkte, mittelbare und Folgeschäden, gerichtlich zugesprochenes Strafgeld ("punitive damages"), Geschäftsverluste jeglicher Art, Verluste von Informationen oder Daten oder andere finanzielle Verluste, die aus Verkauf, Installation, Wartung, Gebrauch, Leistung, Ausfall oder Betriebsunterbrechung des Produktes oder in Verbindung damit resultieren selbst dann, wenn wir über die Möglichkeit eines Eintritts dieser Schäden informiert wurden. Daten und sonstige Angaben über die Beschaffenheit und Eignung unserer Produkte sind unverbindliche Rahmenbedingungen und stellen insbesondere keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für Ihre spezielle Anwendung zu prüfen. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von im technischen Datenblatt erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vor-sichtsmassnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Im Einzelnen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Gefahrenhinweise

Haut und Augenkontakt vermeiden. Bei der Anwendung immer Handschuhe und Schutzbrille tragen. Bei Hautkontakt die betroffenen Hautstellen (Hände) nicht mit Lösungsmittel sondern mit warmem Wasser und Seife gut

Lagerung

Die beste Lagerfähigkeit hat der Klebstoff bei Temperaturen zwischen 8 °C und 21 °C. Die Haltbarkeit der beiden Komponenten beträgt bei diesen Bedingungen mindestens 9 Monate. Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden. Die Haltbarkeit beträgt 6 Monate ab Herstellung.

Entsorgung

Die flüssigen Komponenten des Klebstoffes müssen wie Kunstharz oder Lackkomponenten als Sondermüll entsorgt werden. Keinesfalls grössere Mengen (> 100 g) der Komponenten zum Aushärten mischen, da der Aushärteprozess stark exotherm ist und deshalb zu einer gefährlichen Erwärmung der Mischung führt. Der ausgehärtete Klebstoff wird wie duroplastischen Kunststoffe, je nach lokalen gesetzlichen Anforderungen als Sondermüll oder mit dem Hausmüll entsorgt.