

# Polytec UV 2137 DC

## Beschreibung

Polytec UV 2137 DC ist ein niederviskoser, ein-komponentiger, lösemittelfreier, hochfester, dual härtender (UV & Wärme) Klebstoff auf Meth-Acrylat/Acrylat-Basis.

Polytec UV 2137 DC besitzt eine sehr gute Haftung auf Glas, Metallen und den meisten Kunststoffen und härtet bereits bei geringer Intensität aus. Aufgrund seiner geringen Viskosität, kapilliert er gut in engen Spalte. Im Schattenbereich härtet der Klebstoff durch Wärmezufuhr zuverlässig aus.

Es werden sehr schnell hochfeste, gut medienbeständige, dampfsterilisierbare und Reflow-beständige Klebungen, bei gleichzeitig sehr geringem Reaktionsschrumpf erzielt.

Angewendet wird dieses Produkt zum Kleben, Dichten, Versiegeln und Vergießen von Kunststoffen, Glas, Metallen, sowie zum Schutz von sensiblen Bauteilen gegenüber mechanischen Belastungen und Umwelteinflüssen.



## Verarbeitung

- Polytec UV-Klebstoffe sind ein-komponentige Produkte, die unter Einwirkung von UV-Licht oder sichtbarem Licht sehr schnell aushärten. Daher sollten sie vor der Verarbeitung keinem Licht ausgesetzt werden.
- Polytec UV-Klebstoffe werden gebrauchsfertig geliefert und können direkt aus der jeweiligen Verpackung dosiert werden.
- Kühl gelagerte Gebinde sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur gebracht werden.
- Die Härtegeschwindigkeit hängt von einer Reihe von Faktoren ab, wie Art und Intensität der Lichtquelle, Arbeitsabstand zur UV-Lampe, Klebstoff-Schichtdicke und UV-Transmission des Substrates.
- Luftsauerstoff kann die Aushärtung des Materials an der Oberfläche inhibieren. Oberflächen die beim Härten in Kontakt mit Luft stehen, sollten mit hoher Intensität oder unter Einwirkung eines Inertgases (z.B. Stickstoff) gehärtet werden, um eine trockene Oberfläche zu erzielen.
- Substrate sollten frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittelrückständen sein.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

# Polytec UV 2137 DC

## UV-Licht härtender Acrylatklebstoff

### Technische Daten

# Polytec UV 2137 DC

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Acrylat / Methacrylat
Anzahl Komponenten	-	-	1
Lagerstabilität bei 10°C	TM 701	Monate	6
Konsistenz	TM 101	-	Niederviskos
Dichte	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	1,05
Viskosität 100 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202	mPa·s	850

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Transparent
Härte (Shore D nach UV-Härtung)	DIN EN ISO 868	-	80
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-40 / +120
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	-
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	TM 501	°C	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T <sub>g</sub> )	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T <sub>g</sub> )	ISO 11359-2	ppm	-
Elastizitätsmodul	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	-
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	-
Zugscherfestigkeit (PA6.6/Messing)*UV-Härtung (PA6.6/Messing)*thermische Härtung (Glas/Edelstahl)*24h/135°C Wasserdampf	DIN 53283	N/mm <sup>2</sup>	>2 >4 >20
Bruchdehnung	DIN 53455	%	-
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	0,8
Volumenschumpf	-	%	-

\*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die durch UV-Bestrahlung gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Bestrahlungsintensität und -dauer z.T. beeinflusst werden.

# Polytec UV 2137 DC

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Emissionsspektrum		nm	320 – 500
Maximum		nm	395
Härtezeit bei 1,0 mm Schichtdicke		s	Ca. 6
Härtungszeit bei 100 °C		min	30

\*Die Angaben beziehen sich auf die Einbringung der UV-Strahlung in die Klebefuge bei geg. Schichtdicke. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. die Schichtdicke des Klebstoffes und die UV-Durchlässigkeit des Substrates berücksichtigt werden.

## Standardverpackungsgrößen:

30cc\* / 30g

1L\*\* / 1 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

\*: EFD-Kartuschen, \*\*: Flaschen, \*\*\*: Semco-Kartuschen

## 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  
Germany  
Tel. +49 (0) 7243 604-4000  
Fax +49 (0) 7243 604-4200  
info@polytec-pt.de  
<http://www.polytec-pt.de>

Polytec France S.A.S.  
TECHNOSUD II  
Bâtiment A  
99, Rue Pierre Semard  
92320 Châtillon - France  
Phone. +33 (0)1 49 65 69 00  
Fax +33 (0)1 57 19 59 60  
info@polytec.fr  
<http://www.polytec-pt.com>

Polytec South-East Asia Pte Ltd  
Blk 4010 Ang Mo Kio Ave 10  
#06-06 Techplace I  
Singapore 569626  
Tel. +65 6451 0886  
Fax +65 6451 0822  
info@polytec-sea.com  
<http://www.polytec-pt.com>