

### Besondere Merkmale

- 💧 Aushärten "auf Abruf"
- 💧 Schnelles Aushärten schon bei niedriger Lampenleistung
- 💧 Lösungsmittelfrei
- 💧 Crystal clear
- 💧 Good resistance against sunlight yellowing

### Beschreibung

PERMABOND<sup>®</sup> UV670 is a high strength adhesive which cures on exposure to UV light. Its excellent optical clarity and resistance to yellowing make it ideal for bonding glass and crystal for a high quality finish. Its stability under ambient fluorescent lighting makes it suitable for use on glass bevels where some clean-up may be required after bonding.

### Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Methacrylsäureester
Farbe	Farblos
Viskosität bei 25°C	20 rpm: 500-800 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1,0

### Leistungen: Aushärtungswerte

Typical fixture time*	Low power 4mW/cm <sup>2</sup> battery lamp: 7 secs LED 100mW/cm <sup>2</sup> lamp: 2 secs UV light guide 30W/cm <sup>2</sup> : 1 secs
Aushärtungs-Wellenlänge	365 - 400 nm

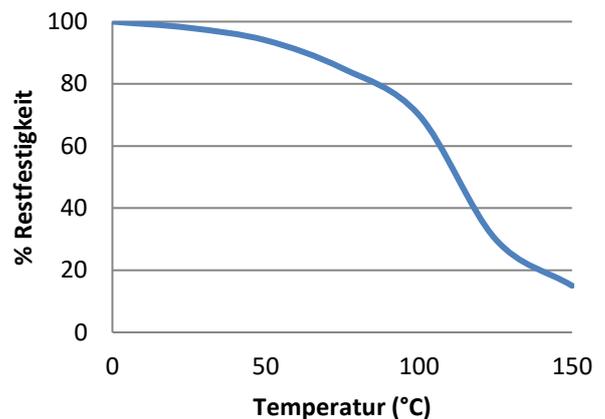
\*Die Aushärtezeit hängt von der Stärke sowie der Wellenlänge der UV Lampe ab; ferner vom Abstand zwischen Lampe und Klebteilen, und der Lichtdurchlässigkeit der Oberflächen.

### Leistungen bei Endfestigkeit

Zugfestigkeit (ASTM D-2095-69) Glas/Stahl*	8-12 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit (ISO37)	16 N/mm <sup>2</sup>
Brechungsindex	>1,490
Bruchdehnung (Elastizität) (ISO37)	>50%
Härte (ISO868)	60-70 Shore D
Dielektrische Festigkeit	12 KV/mm
Dielektrizitätskonstante 1MHz bei 25°C	4
Water absorption (ISO62) 2 hours in boiling water	<3%

\*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst

### Hitzebeständige



"Hot strength" shear strength tests performed on glass to mild steel. Fully cured specimens conditioned to pull temperature for 30 minutes before testing at temperature.

UV675 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -55°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care<sup>®</sup> Program“ benutzen.

## Zusätzliche Informationen

Kontakt mit starken Oxidationsmitteln vermeiden.  
Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen.  
Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

## Oberflächenvorbereitung

Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein, bevor der Klebstoff aufgetragen werden kann.  
Besondere Aufmerksamkeit ist geboten, falls Überreste von Reinigungsmitteln auf Silikonbasis vorhanden sind.  
Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um die Qualität der Verklebung noch zu verbessern.  
Isopropanol kann zum Entfetten der meisten Oberflächen benutzt werden. Bei thermoplastischen Oberflächen empfehlen wir, vor dem Verkleben die Materialverträglichkeit zu überprüfen, da Trennmittel die Haftfestigkeit beeinträchtigen könnten.

## Anwendung des Klebstoffs

1. Der Klebstoff kann entweder direkt aus der Flasche aufgetragen werden oder für eine präzisere Dosierung durch maschinelle Spender. **Minimise exposure of product to ambient light.**
2. Vermeiden Sie Lufteinschlüsse, um makellose Ästhetik zu gewährleisten.
3. Die Klebeteile dürfen während des Aushärtprozesses nicht bewegt werden. Für volle Aushärtung bitte die notwendige Bestrahlungszeit einhalten. Aushärtezeit hängt von der Stärke sowie der Wellenlänge der UV Lampe ab; ferner vom Abstand zwischen Lampe und Klebeteilen, und der Lichtdurchlässigkeit der Oberflächen.
4. Die Permabond Helpline berät Sie gern bei der Wahl der passenden Lampe oder Dosieranlage.

## Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
<b>Protect liquid adhesive from room lighting.</b>	

## Other Products Available

### Anaerobe

- Schraubensicherung
- Dauerhafte Montage
- Gewindeabdichtung
- Flächendichtung

### Cyanacrylat-Klebstoff

- Instant adhesives
- For rapid bonding of metals, plastics, rubber and many other materials

### Epoxidharzklebstoff

- Two-part room temperature cure adhesives
- Single-part heat cure adhesives
- Modified Technology (MT) flexible grades available

### MS-Polymers

- Single-part, moisture-curing, flexible sealants

### 2-K-Polyurethan-Kleber

- Two-part room temperature curing adhesives

### Strukturklebstoff

- Rapid curing, high strength structural adhesives

### UV-härtender Klebstoff

- Glass / plastic bonding
- Optically clear
- Non-yellowing

## Kontakt Permabond:

- Americas +1 732 868 1372
  - US 800-640-7599
  - Asia + 86 21 5773 4913
  - Europe +44 (0) 1962 711661
  - UK 0800 975 9800
  - Deutschland 0800 111 388
  - France 0805 111 388
- [info.americas@permabond.com](mailto:info.americas@permabond.com)  
[info.europe@permabond.com](mailto:info.europe@permabond.com)  
[info.asia@permabond.com](mailto:info.asia@permabond.com)

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.