

## Подготовка поверхности

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, высушены и обезжирены. Особое внимание следует уделить удалению остатков силиконовых очистителей, которые до этого могли использоваться для очистки стекла. Некоторые металлы, такие как алюминий, медь и их сплавы достаточно отшлифовать наждачной бумагой для удаления окисного слоя.

Для обезжиривания большинства поверхностей можно использовать очиститель **Permabond Cleaner A**. Для поверхностей из термопластиков мы рекомендуем предварительно провести испытания на совместимость.

## Нанесение клея

1. Клей можно наносить непосредственно из флакона или, для большей точности дозировки, при помощи автоматизированного оборудования для нанесения.
2. Очень важно постараться избежать попадания воздуха в область соединения, так как это может повредить внешнему виду клея в готовом изделии.
3. Детали следует плотно прижать друг к другу и не смещать во время отверждения клея, так как это может привести к образованию сетки трещин на поверхности клея.
4. Подвергните соединение воздействию УФ-облучения в течение необходимого количества времени, чтобы обеспечить полное отверждение.



Выбрать подходящую УФ-лампу и/или оборудование для нанесения клея Вам помогут сотрудники линии технической поддержки компании «Пермабонд РУС».

## Хранение и транспортировка

Температура хранения	от 5 до 25°C
Срок годности При хранении в невскрытой заводской упаковке	12 месяцев

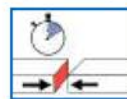
## Другие продукты Permabond

### Анаэробики



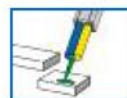
- ✓ Прочные.
- ✓ Имеют допуски для использования в оборудовании систем газо- и водоснабжения.
- ✓ Устойчивы к высоким температурам.
- ✓ Эластичные.

### Цианакрилаты



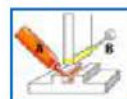
- ✓ Эластичные.
- ✓ Бесцветные / без запаха.
- ✓ Устойчивы к высоким температурам.

### Эпоксидные смолы



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Прочные.
- ✓ Эластичные.

### Акрилаты повышенной прочности



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Без запаха.

### УФ-отверждаемые



- ✓ Клеи для сочетания стекло / пластик.
- ✓ Оптически чистые.
- ✓ Не желтеющие.

### Клеи для медицинского оборудования



- ✓ Моментального отверждения.
- ✓ УФ-отверждаемые.

## Контактная информация:

ООО «Барс Гидравлик Групп» -официальный дистрибьютор технических клеев и герметиков в России.



192148, Санкт-Петербург, Железнодорожный проспект, д.45  
Телефон/факс: 8 (812) 318-12-85  
[www.bars-hydraulic.ru](http://www.bars-hydraulic.ru)

Информация и рекомендации, представленные в таблице, основаны на нашем опыте и представляются нам верными. Мы не даем гарантий и не несем ответственности за то, что данная информация будет достоверна при других условиях использования. Представленные выше данные не являются официальной гарантией. В каждом случае мы рекомендуем покупателям перед использованием провести собственные испытания продукции на соответствие конкретным условиям эксплуатации.

### Особенности и преимущества

- \* Контролируемое отверждение.
- \* Высокая прочность на сдвиг.
- \* Быстрое отверждение УФ-лампами малой мощности.
- \* Не содержит растворителей.
- \* Высокая адгезия к пластикам.

**Permabond UV630** представляет собой клей, отверждаемый УФ-облучением, подходящий для использования на стекле, металлах и особенно на пластмассах. Он затвердевает под воздействием ультрафиолетового света более длинных волн, что позволяет использовать его на пластмассах, устойчивых к воздействию ультрафиолета. Permabond UV630 после отверждения дает бесцветное соединение, что идеально подходит для применения там, где важен эстетичный внешний вид изделия. Прочность на сдвиг, эластичность и удароустойчивость делает его идеальным в случаях с различными коэффициентами теплового расширения.

### Физические свойства

Химический тип	Метакриловый эфир (однокомпонентный)
Цвет (после затвердевания)	Бесцветный
Вязкость, при 25°C	200 - 300 мПа.с
Плотность	1,1

### Типичные свойства

Время отверждения (4мВт/см <sup>2</sup> ) *	6 секунд
Макс. заполняемый зазор	0,2 мм
Длина волны УФ-излучателя, применяемого для отверждения	365-420 нм

\* Реальное время отверждения будет зависеть от мощности УФ-лампы, ее спектра на выходе, расстояния между лампой и деталями и характеристик прозрачности основы для УФ-лучей. Время отверждения, указанное здесь, определялось при использовании ручной лампы малой мощности. Большинство промышленных источников ультрафиолетового света обеспечивают более быстрое отверждение.

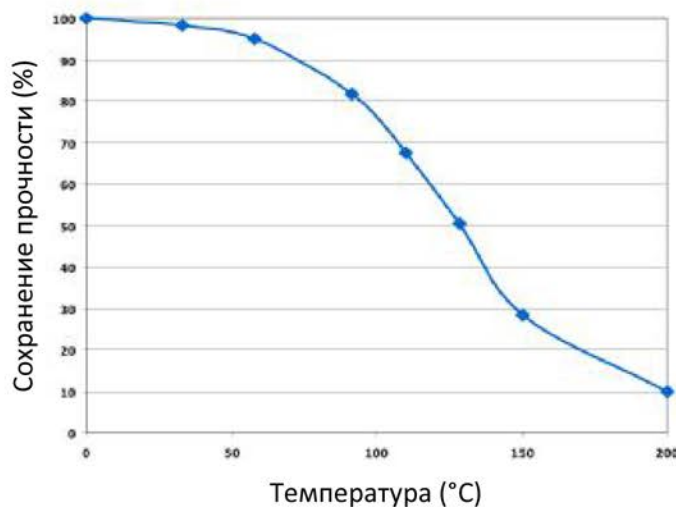
### Характеристики

Прочность на сдвиг <sup>1</sup> (поликарбонат / поликарбонат)	>9 Н/мм <sup>2</sup>
Предел прочности на разрыв ASTM D-2095	14 Н/мм <sup>2</sup>
Показатель преломления	1,47
Растяжение	110%
Твердость по Shore D	60
Рабочая температура <sup>2</sup>	от -55 до +120°C
Диэлектрическая прочность	12 КВ/мм
Диэлектрическая проницаемость 1 МГц, при 25°C	4

<sup>1</sup> Прочность зависит от степени подготовки поверхности и величины зазора.

<sup>2</sup> Может подвергаться воздействию и более высоких температур в течение коротких периодов времени при условии, что детали не подвергаются чрезмерной нагрузке.

### Температурная стойкость



Все величины получены сразу после сдвига на стальных пластинках, как описано в методе испытания ASTM D-1002. Клей отверждался при комнатной температуре в течение 48 часов до того, как соединение подверглось воздействию окружающей среды. При сборке испытательных образцов не создавались искусственные зазоры, и перед испытанием они подвергались непрерывному воздействию в течение 1000 часов при комнатной температуре.

### Дополнительная информация

Данный продукт не рекомендован к использованию в контакте с сильно окисляющими материалами.

Потребителям следует помнить, что со всеми материалами, как опасными, так и безопасными, следует обращаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из [Листа данных по безопасности](#).