



PARSON ADHESIVES, INC. USA
AGENTUR EUROPA

nohtec GmbH, Scheuren 39, D-53937 Schleiden

E-mail: innosales@nohtec.com Website: www.parsonadhesives.eu

PARLITE® 4060
UV-Härtender Klebstoff

PARLITE 4060 ist ein UV-Härtender struktureller Klebstoff entwickelt zur Verbindung von Glas-Glas, Glas-Kunststoff, Glas-Metall und andern Materialien.

PARLITE 4060 ist ein 1 Komponenten Klebstoff mit thixotropen Eigenschaften, ideal zur Verwendung an vertikalen Flächen.

BESONDERHEIT:

- härtet in Sekunden unter Einwirkung von UV-Strahlung, und stellt eine stoßfeste, witterungsbeständige und flexible Verbindung her.
- Ausgezeichnete Resistenz gegen Wasser und Luftfeuchtigkeit.

ANWENDUNGEN:

- Industrielle, medizinische und universelle Anwendungen.
- Für elektronische Bereiche, kraftfahrtechnische Bauteile, medizinische Geräte, dekorative Teile, Möbel, optische Präzisionsinstrumente, Geräteteile, Präzisionsmotoren (Ausgleich von Kleinmotoren).
- Ideal zur Montage von Alarm Sensoren (z.B.: Glasbruchsensoren) aus Metal und Kunststoff (PVC) auf Glasscheiben, . . .

MATERIALEIGENSCHAFTEN (Flüssige Form):

| | | |
|-----------------------------------|----------------------------|--------|
| Chemische Basis: | Urethane Methacrylate | |
| Farbe: | Transparent, Bernstein | |
| Spezifische Dichte: | 1,1 | @ 25°C |
| Viskosität: (Brookfield, Spindle) | 15000 -14000 HT mPa.s (cP) | @ 25°C |
| Brechungsindex: | 1,495 | |

MATERIALEIGENSCHAFTEN (Ausgehärtete Form):

| | | |
|-----------------------------------|-------------------------|------------|
| Zugmodul: | 198,9 N/mm ² | ASTM D882 |
| Zugfestigkeit: | 21,4 N/mm ² | ASTM D882 |
| Scherfestigkeit: (Stahl-Glas) | 17,9 N/mm ² | ASTM D4501 |
| Scherfestigkeit: (Aluminium-Glas) | 9,0 N/mm ² | ASTM D4501 |
| Scherfestigkeit: (PC-Glas) | 8,6 N/mm ² | ASTM D4501 |
| Scherfestigkeit: (PVC-Glas) | 8,6 N/mm ² | ASTM D4501 |
| Scherfestigkeit: (ABS-PC) | 7,6 N/mm ² | ASTM D4501 |
| Scherfestigkeit: (G-10-Glas) | 12,1 N/mm ² | ASTM D4501 |
| Scherfestigkeit: (Acryl-Glas) | 10,0 N/mm ² | ASTM D4501 |



| | | |
|--------------------------------------|-----------------------|---------------|
| Bruchdehnung: | 350 % | |
| Shore-Härte D: | 50 | ASTM D2240 |
| Glasübergangstemperatur: | 45°C | ASTM D3418-82 |
| Wasserabsorption: | 8,7 % | ASTM D570 |
| Brechungsindex: | 1,515 | |
| Temperaturbeständigkeit: (*Kurzzeit) | -54 - +125°C (*150°C) | |

AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN:

Die Aushärtung kann sowohl mit niedriger, als auch mit hoher UV-Intensität beeinflusst werden. Eine niedrige UV-Intensität von 30 mW/cm² verbindet stark lichtdurchlässige Materialien mit einem Spalt von <0,25 mm in 5 Sekunden, oder mit einem Spalt von 1,78 mm bis 2,29 mm in 10 bis 20 Sekunden. Eine hohe UV-Intensität von 100 mW/cm² verbindet stark lichtdurchlässige Materialien mit einem Spalt von <0,25 mm in 2 Sekunden, oder mit einem Spalt von 2,54 mm bis 5,08 mm in 10 bis 20 Sekunden.

UV AUSHÄRTUNGSSYSTEME:

| Lampen Type | 127x127mm Flut | 5mm Spot | 25x152mm Fokussiert |
|---------------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Max. Lampen Intensität @ 365 nm | 300 mW/cm ² | 4000 mW/cm ² | 8000 mW/cm ² |
| Klebstoffaufnahme Bereich (nm) | 300 - 500 | 300 - 500 | 300 - 500 |
| Aushärtung (Sekunden) | | | |
| Glas/Glas Verklebung | 12 | 12 | <6 |
| Oberflächen Aushärtezeit | 18 | 18 | <6 |

Gebrauchsanweisung:

Dieser Klebstoff ist UV-sensitiv. Eine Beeinträchtigung durch Tageslicht, UV-Licht und künstlicher Beleuchtung während der Verarbeitung sollte auf ein Minimum herabgesetzt werden. Es ist empfehlenswert, bei der Verteilung des Klebstoffs durch Dosiergeräte, schwarze Füllleitungen zu verwenden. Für optimale Ergebnisse sollte die Oberfläche immer sauber, trocken und frei von Verunreinigungen wie Öl oder Fett sein. Die Aushärtezeit des Klebers ist abhängig von der Lampenintensität, der Distanz der Lichtquelle, dem Klebspalt, der Lichtdurchlässigkeit, und der Stärke des Materials die die Strahlung durchdringen muss. Die empfohlene Intensität zur Aushärtung dieses Klebstoffs ist mindestens 40-mW/cm². Die Aushärtezeit sollte 5-6mal höher sein als die Fixierzeit bei gleicher Intensität. Zur klebefreien Oberflächenhärtung bei Beschichtungen, Vergießung oder Haftanwendungen ist es notwendig eine höhere UV-Intensität zu verwenden. **Sicherheit:** Während dem Aushärteprozess sollten Haut und Augen vor Strahlung und Blendwirkung der UV-Lampe geschützt werden. Es wird empfohlen Handschuhe und UV-Schutzbrille zu tragen.

Lagerung:

Originalgebände sollten in kühlen und trockenen Räumen bei einer Raumtemperatur zwischen 5°C bis 25°C gelagert werden. Die Haltbarkeit dieser Produkte beträgt, (unter Einhaltung der oben genannten Lagerbedingungen) mindestens 9 bis 12 Monate. Um die Eigenschaften der Produkte nicht zu mindern sollten Produktreste auf keinen Fall in den Originalbehälter zurück gefüllt werden. UV-Klebstoffe sollten keinesfalls Tageslicht, UV-Licht oder künstlicher Beleuchtung ausgesetzt werden.

Allgemeine Informationen: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und werden nach bestem Wissen gegeben. Die Benutzer müssen jedoch die Eignung des Produktes für ihre jeweilige Anwendung unabhängig prüfen. Parson übernimmt keine Haftung für Resultate, die von anderen Personen erzielt wurden, über dessen Handhabung wir keine Kontrolle haben. Die Benutzer sind selbst verantwortlich, Sorge zu tragen, für die Einhaltung der entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen, die zum Schutz von Objekten und Personen notwendig sind, die unter Umständen bei der Verwendung des Produktes auftreten können. Infolgedessen lehnt die Firma Parson ausdrücklich jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von deren Produkten entstehende insbesondere oder stillschweigende gewährte Garantie ab, inklusiv aller Gewährleistungspflichten oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Parson lehnt außerdem jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne. Sicherheitshinweise zu diesem Produkt sind aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.