

DELO® PHOTOBOND® LA4875

Modifiziertes Urethanpolymer
Lichtaktivierbare Feuchthärtung

Basis

einkomponentig, lösungsmittelfrei, thixotropiert

Verwendung

- durch Voraktivierung auch für die Verklebung undurchstrahlbarer Teile geeignet
- für die Aushärtung ist eine Aktivierung durch Licht notwendig
- das ausgehärtete Produkt wird üblicherweise im Temperaturbereich von -40 °C bis +110 °C eingesetzt; anwendungsbezogen können andere Grenzen sinnvoll sein
- konform zu RoHS Direktive 2015/863/EU

Verarbeitung

- der Klebstoff ist im Anlieferungszustand gebrauchsfertig. Bei Kühllagerung ist darauf zu achten, dass das Gebinde vor dem Einsatz auf Raumtemperatur konditioniert ist
- die Konditionierung der Gebinde erfolgt bei Raumtemperatur (+18 °C bis +25 °C); die Konditionierungszeit beträgt ca. 0,5 h für Gebinde bis 50 ml und ca. 4 h für Gebinde bis 1.000 ml; eine zusätzliche Wärmezufuhr ist nicht zulässig
- die Auftragung des Klebstoffes kann mittels Dispensen erfolgen
- zu verklebende Oberflächen müssen trocken, staub- und fettfrei sowie frei von anderen Verunreinigungen sein
- Dosierventile und produktführende Teile sind vor Einsatz des Klebstoffes gründlich zu reinigen, Rückstände anderer Produkte sind restlos zu entfernen; zur Entfernung von DELO PHOTOBOND Rückständen wird DELOTHEN EP empfohlen

Aushärtung

- für die Aushärtung ist der Zutritt von Luftfeuchtigkeit zwingend notwendig
- lichtaktivierbar mit Licht im Wellenlängenbereich von 360-460 nm. Bei kurzen Belichtungszeiten entsteht eine Offenzeit, bei der undurchstrahlbare Teile gefügt werden können
- das Produkt härtet nach der Lichtaktivierung durch Feuchtigkeit bei Raumtemperatur vollständig aus

Lampentyp	DELOLUX 20 / 50 / 80		
Wellenlänge [nm]	365	400	460
Eignung	-	++	+

- nicht geeignet + geeignet ++ besonders geeignet

Aushärtungsparameter

- abhängig von Werkstoffdicke, -absorption, Klebstoffdicke, Lampentyp sowie dem Abstand der Lampe von der Klebschicht

DELO Industrie Klebstoffe
DELO-Allee 1
86949 Windach · Deutschland
Telefon +49 8193 9900-0
Telefax +49 8193 9900-144
info@DELO.de · www.DELO.de

Technische Daten

Farbe ungehärtet	gelblich
Farbe ausgehärtet	farblos
Dichte [g/cm³] bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	1,35
Viskosität [mPas] bei 23°C, Rheometer, PP20, Spalt 500µm, Scherrate 1/s	100000
Viskosität [mPas] bei 23°C, Rheometer, PP20, Spalt 500µm, Scherrate 2/s	70000
Verarbeitungszeit bei Raumtemperatur (ca. +23 °C)	2 Wochen
Empfohlene Voraktivierungszeit [s] LED 400nm, Intensität: 200 mW/cm ² , DELOLUXcontrol 500µm Schichtdicke	4
Offenzeit nach Voraktivierung [s] DELO-Norm 19 bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) und normaler Raumbeleuchtung	10
Druckscherfestigkeit Glas/Glas [MPa] DELO-Norm 5 LED-Intensität: 400 nm, 200mW/cm ² , DELOLUXcontrol, Voraktivierungszeit: 4 s 72h bei 23°C/50% relativer Luftfeuchte	6
Druckscherfestigkeit Glas/PMMA [MPa] DELO-Norm 5 LED-Intensität: 400 nm, 200mW/cm ² , DELOLUXcontrol, Voraktivierungszeit: 4 s 72h bei 23°C/50% relativer Luftfeuchte	5
Druckscherfestigkeit Glas/Al [MPa] DELO-Norm 5 LED-Intensität: 400 nm, 200mW/cm ² , DELOLUXcontrol, Voraktivierungszeit: 4 s 72h bei 23°C/50% relativer Luftfeuchte	5
Druckscherfestigkeit PC/PC [MPa] DELO-Norm 5 LED-Intensität: 400 nm, 200mW/cm ² , DELOLUXcontrol, Voraktivierungszeit: 4 s 72h bei 23°C/50% relativer Luftfeuchte	7
Druckscherfestigkeit PC-ABS/PC-ABS [MPa] DELO-Norm 5 LED-Intensität: 400 nm, 200mW/cm ² , DELOLUXcontrol, Voraktivierungszeit: 4 s 72h bei 23°C/50% relativer Luftfeuchte	4
Druckscherfestigkeit Al/Al [MPa] DELO-Norm 5 LED-Intensität: 400 nm, 200mW/cm ² , DELOLUXcontrol, Voraktivierungszeit: 4 s 72h bei 23°C/50% relativer Luftfeuchte	4
Zugfestigkeit [MPa] in Anlehnung an DIN EN ISO 527	6
Reißdehnung [%] in Anlehnung an DIN EN ISO 527	270
E-Modul [MPa] in Anlehnung an DIN EN ISO 527	<100

Shore Härte A in Anlehnung an DIN EN ISO 868	50
Schrumpf [Vol. %] DELO-Norm 13	2,5
Wasseraufnahme [Gew. %] in Anlehnung an DIN EN ISO 62, 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	1,5
Lagerstabilität im ungeöffneten Originalgebinde bei 0 °C bis +10 °C	6 Monate

Hinweise und Ratschläge

Allgemeines

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produkts unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden. Die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Kunden selbst unter Anwendung vom Kunden festgelegter, geeigneter Normen (beispielsweise DIN 2304-1) zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien sowie die während Transport, Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse können Abweichungen des Verhaltens des Produkts im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden. Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produkts für einen konkreten Verwendungszweck dar.

Die hierin enthaltenen Angaben sind nicht dahingehend auszulegen, dass keine einschlägigen Patente registriert sind, noch ergibt sich daraus die Übertragung einer Lizenz. Keine der Informationen sollen als Anreiz oder Empfehlung dienen, etwaig bestehende Patente ohne Erlaubnis des Rechteinhabers zu nutzen.

Der Verkauf unserer Produkte unterliegt ausschließlich den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DELO. Mündliche Nebenabreden sind unzulässig.

Gebrauchsanweisung

Die Gebrauchsanweisung zu DELO PHOTOBOND finden Sie im Internet unter www.DELO.de. Auf Wunsch senden wir Ihnen die Gebrauchsanweisung auch gerne zu.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

siehe Sicherheitsdatenblatt

Spezifikation

Die kursiv gedruckten Eigenschaften sind Gegenstand der Spezifikation. Für diese und ggf. weitere sind Bereiche mit klaren Grenzwerten definiert. Im Rahmen der QS-Prüfung werden diese Eigenschaften an jeder Charge überprüft und die Einhaltung der Grenzen sicher gestellt. Die dabei verwendeten Messmethoden können von den im Datenblatt genannten abweichen. Für Details siehe QS-Prüfprotokoll.