



**LOGLI
MASSIMO[®]**
glass system technology

**VERFAHREN
VERKLEBEN MIT
UV-KLEBER**

4.0 09/2016



VERKLEBEN MIT UV-KLEBER

EINFÜHRUNG:

In den vergangenen Jahren hat sich das Verfahren des Verklebens mit UV-KLEBER aufgrund seiner unbestrittenen Vorteile durchgesetzt:

Ein Vorteil ist extrem **vielseitige** Anwendung, da der UV-Kleber das Verbinden unterschiedlicher Werkstoffe, auch mit komplexen Formen ermöglicht, und das mit einem **geringen Zeitaufwand**, der sich in einer Senkung der Produktionskosten niederschlägt. Die Angaben im vorliegenden Handbuch basieren auf unserer technischen und praktischen Erfahrung, die wir in vielen Jahren Arbeit in den Bereichen Industrieglas und Künstlerglas gesammelt haben.

Jede Anwendung macht eine eingehende Prüfung erforderlich, bei der alle Details mit der gebührenden Sorgfalt berücksichtigt werden. Setzen Sie sich mit unserem technischen Kundenservice in Verbindung, um die Anforderungen der jeweiligen Anwendung zu besprechen.

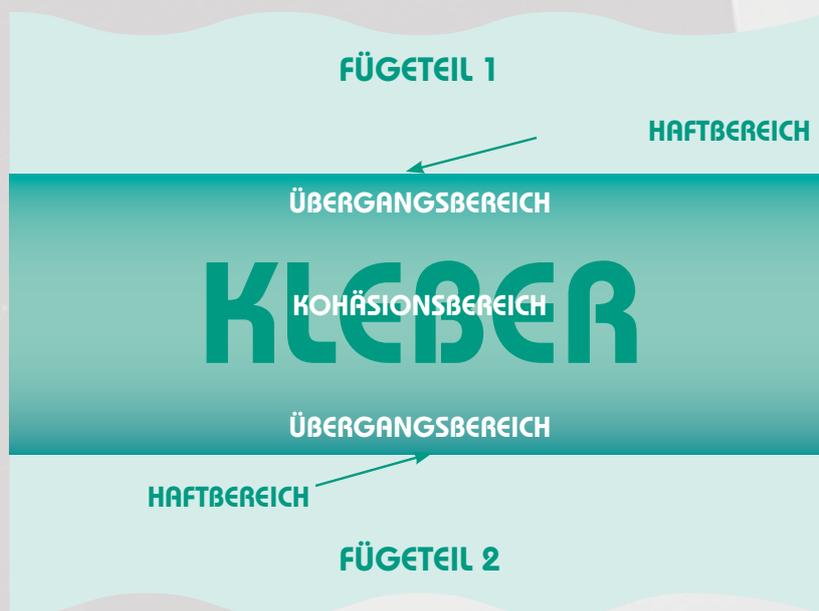
Wir beraten Sie gerne fachkundig.

GRUNDLAGEN DES VERKLEBENS

Unter **Verkleben** bezeichnet man einen Vorgang, bei dem zwei Flächen des gleichen Werkstoffs oder unterschiedlicher Werkstoffe mit Kleber dauerhaft miteinander verbunden werden. Als **Kleber** bezeichnet man: „**einen nichtmetallischen Werkstoff, der Füge­teile durch Flächenhaftung (Adhäsion) und innere Festigkeit (Kohäsion) verbinden kann.**“

Die Haftung entsteht durch Molekularverbindungen, die zwischen dem Füge­teil und dem Kleber bei Kontakt entstehen. Die Kohäsion bezeichnet die innere Festigkeit eines Werkstoffs. Diese Molekularverbindungen zwischen Kleber und Oberfläche betreffen nicht nur die Kontaktfläche zwischen diesen (Haftbereich), sondern auch den Kleberbereich in unmittelbarer Nähe der Oberfläche (Übergangsbereich).

DAS VERKLEBEN BETRIFFT DAHER DREI VERSCHIEDENE BEREICHE:



- Im Kohäsionsbereich, bei dem es sich um den innenliegenden Bereich des Klebers handelt, weist der Kleber einen unveränderten Zustand mit den im technischen Datenblatt angegebenen Spezifikationen auf.
- In den Übergangsbereichen, bei denen es sich um die Kleberschichten in unmittelbarer Nähe der Oberfläche handelt, weist der Kleber eine andere Struktur, eine andere Zusammensetzung und andere Eigenschaften auf.

Die Qualität und Dauer einer Klebeverbindung hängen stark von deren Feuchtigkeitsbeständigkeit ab. **Der Hersteller garantiert für die Eigenschaften eines Klebers. Um diese Eigenschaften zu gewährleisten, muss der Benutzer den Kleber fachgerecht aufbringen und aushärten.**

KLEBER - TECHNISCHE DOKUMENTATION

Die **chemischen und physikalischen Eigenschaften** werden **vom Hersteller garantiert**, der folgende Dokumentation liefert:

PRODUKTDATENBLATT
(physikalische Eigenschaften)

SICHERHEITSDATENBLATT
(chemische Eigenschaften)

BENETZUNG:

VORAUSSETZUNG FÜR DAS VERKLEBEN

Eine der Voraussetzungen für ein gutes Verkleben ist die Fähigkeit des Klebers, die Fügeiteiloberfläche zu benetzen (Benetzung des Klebers).

FAKTOREN, DIE DIE BENETZUNG

DER FÜGETEILOBERFLÄCHEN BEEINFLUSSEN:

- Einer der Faktoren ist die **Ebenheit**. Sie bezeichnet den Zustand, bei dem sich alle Punkte einer Oberfläche auf der gleichen Ebene befinden. Je besser die Ebenheit der Oberflächen, desto besser ist das Klebeergebnis. Glatte Oberflächen machen im Allgemeinen flüssige Kleber erforderlich, unregelmäßige Oberflächen dagegen viskose Kleber, die eine höheres Füllvermögen der Zwischenräume aufweisen.
- Die **Rauheit** einer Oberfläche bezeichnet die geometrischen Mikrounebenheiten, die der Oberfläche zu eigen sind oder aus mechanischen Bearbeitungen resultieren. Eine größere Unregelmäßigkeit der Oberfläche führt zu anderen Werten der mechanischen Widerstandsfähigkeit, wobei sich der Wert vom Endwiderstand N/mm^2 verringert.
- Die **Porosität** eines Werkstoffs ist eine dimensionslose Messgröße und stellt das Verhältnis von Hohlraumvolumen zum Gesamtvolumen eines Werkstoffs dar. Die Absorption des Klebers durch den Werkstoff vor dem Aushärten beeinflusst die Klebermenge, die aufgetragen werden muss. Wenn ein zu flüssiger Kleber in einer zu geringen Menge aufgetragen wird, wird dieser vom Werkstoff absorbiert, bevor er aushärten kann, wodurch eine unzureichende Klebermenge für das Verkleben verfügbar bleibt. Je höher die Porosität des Werkstoffs ist, desto höher muss die Dichte des Klebers sein.

DES KLEBERS BEEINFLUSSEN:

- Die **Viskosität** ist ein Maß für die Zähflüssigkeit eines Fluids. Sie wird in Pa.s oder in mPa.s gemessen. Die Viskosität des Klebers muss für das Verfahren geeignet sein, mit dem der Kleber aufgebracht wird, und für eventuelle Unregelmäßigkeiten. Bei Verkleben durch Kapillarwirkung wird ein Kleber mit niedriger Viskosität eingesetzt.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN ZUR VERBESSERUNG DES VERKLEBENS

Um die Wirksamkeit des Verklebens zu verbessern, kann die Oberfläche behandelt werden.

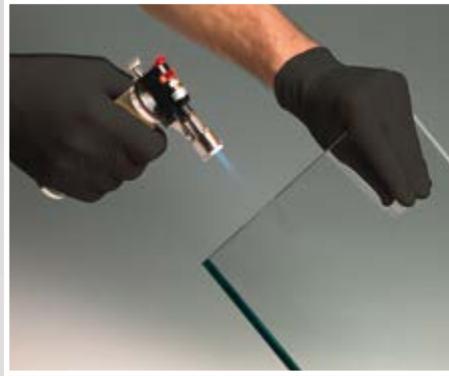
Es werden 3 Arten von „Oberflächenbehandlungen“ unterschieden:

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE



Reinigung, Entfetten
mit unseren Produkten **FIXGLASS 1000**

BEFLAMMEN DER OBERFLÄCHE



mit unserem
Produkt **FIX FIRE**

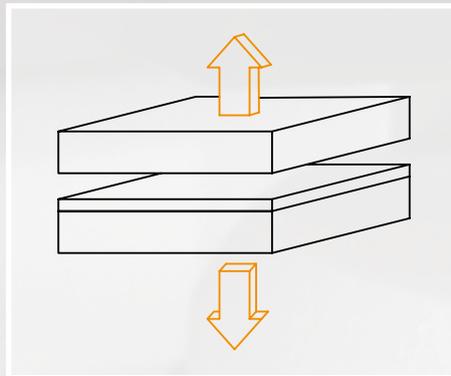
KONTROLLIERTE UMGEBUNG



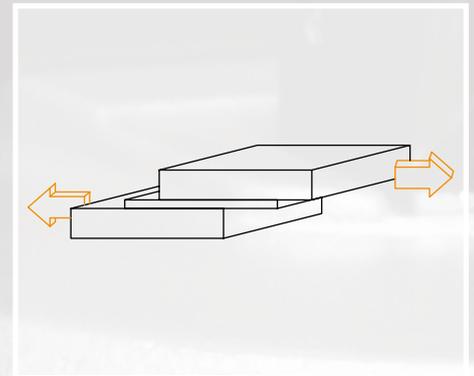
Akklimatisierung
die Arbeitsumgebung muss eine relative Luftfeuchtigkeit von < 40% aufweisen und eine Temperatur zwischen 12°C und 35°C

GEWÜNSCHTE BESTÄNDIGKEIT

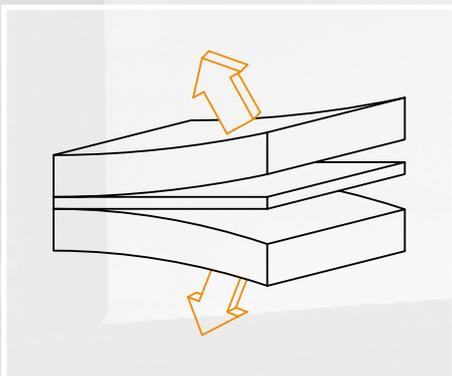
Der Kleber muss auch anhand der Belastungen ausgewählt werden, denen die Füge­teile ausgesetzt sind. Dabei unterscheidet man in Belastungen, die im Zeitverlauf konstant sind (z.B. ein Gewicht), und in variable Belastungen (z.B. Vibrationen).



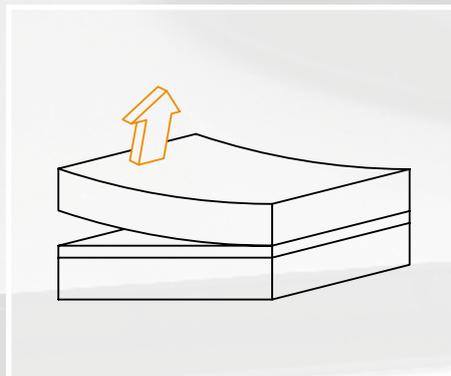
1) Senkrecht auf die Oberflächen einwirkende Zugkräfte können zu einem Ablösen führen.



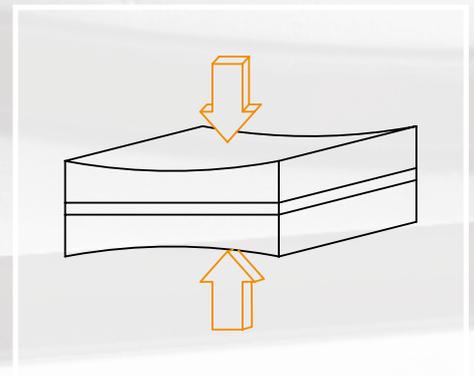
2) Scherkräfte können dazu führen, dass sich die verklebten Oberflächen gegeneinander verschieben.



3) Biegeschälkräfte wirken auf die Kante der Verklebung ein, die aufblättern kann.



4) Schälkräfte wirken auf die Kante der Verklebung und die flexible Oberfläche ein.



5) Druckkräfte drücken die beiden Oberflächen gegeneinander.

UV-KLEBER:

KLEBER, DIE DURCH EINEN CHEMISCHEN PROZESS UNTER EINWIRKUNG VON UV-STRAHLEN AUSHÄRTEN

Die **Voraussetzung für die Verwendung** von UV-Klebern ist, dass **mindestens einer der Werkstoffe für die UV-Strahlung durchlässig ist**, da die Polymerisierung sonst nicht stattfinden kann.

Bei diesen Klebern handelt es sich um Einkomponentenkleber, die für die Polymerisierung und damit für das Aushärten Strahlung einer bestimmten Wellenlänge und Intensität benötigen.

UV-Kleber können unterschiedliche Photoinitiatoren enthalten, die eine Aktivierung des Klebers bei einer Wellenlänge von **365 nm (UV-A)** oder von **405 nm (sichtbares Licht)** erlauben. Bei den Klebern mit Photoinitiatoren bei 365 nm handelt es sich um die herkömmlichen UV-Kleber. Kleber, die bei 405 nm katalysieren, werden auch als „LICHTHÄRTEND“ bezeichnet. **Statistisch gesehen beträgt die für die komplette Katalyse des Klebers erforderliche Energiemenge: 40 mW/cm² für UV-härtende Kleber und 10 mW/cm² für lighthärtende Kleber.**

Wenn der Kleber mit einem Licht bestrahlt wird, das eine geringere Energiemenge erzeugt, kann das zu einer nicht kompletten Katalyse führen, wodurch es kurz- oder langfristig zum Ablösen der Fügebauteile kommen kann oder zu einem Festigkeitswert, der unter dem im Produktdatenblatt angegebenen liegt.

UV-Kleber haben sehr geringe Polymerisationszeiten im Bereich von einigen Sekunden bis einigen Minuten. Wenn sie nicht mit UV-Licht bestrahlt werden, bleiben sie für lange Zeit in ihrem ursprünglichen, nicht katalysierten Zustand. Sie werden deshalb als **ON-DEMAND** Kleber bezeichnet.

Diese Kleber können eine Scherfestigkeit von über 17 N/mm² erreichen. Die Verklebungen können variablen Temperaturen im Bereich von -30°C bis maximal 140°C ausgesetzt werden.

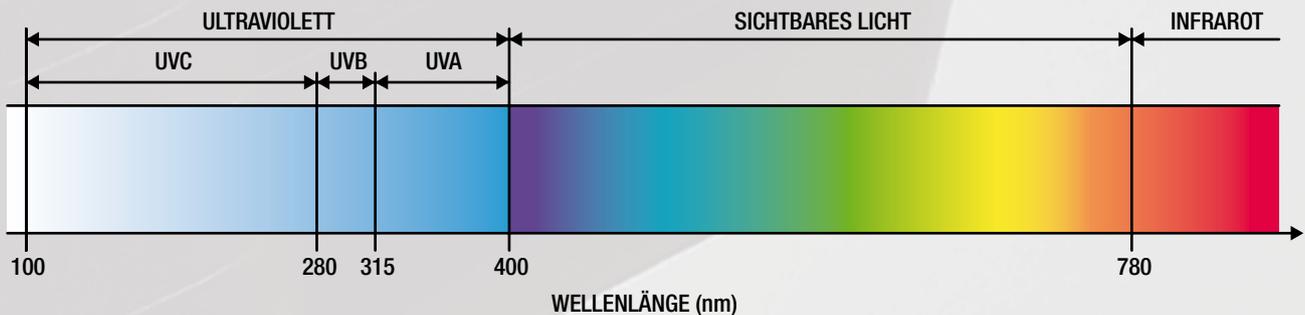


VORTEILE DER UV-KLEBER:

- 1) Einfache Anwendung.
- 2) Schnelle und kontrollierte Polymerisierung und damit verbundener Steigerung der Produktion und Senkung der Kosten.
- 3) Optimale Haftung und damit verbundene hohe Festigkeit.
- 4) Transparenz.
- 5) Erlaubt das Verkleben von verschiedenen Werkstoffen, wie Metallen, Glas, Holz, Kunststoff und Marmor.
- 6) Keine Bearbeitung vom Glas, durch die das Glas geschwächt wird.

UV-LAMPE

Herkömmliche Lampen strahlen UV-A Strahlung mit einer Wellenlänge mit Spitzenwert 365 nm ab. PVB übt eine Filterwirkung aus, die UV-A Strahlung blockiert. Es müssen deshalb Lampen mit einer Wellenlänge mit Spitzenwert 405 nm verwendet werden (SICHTBARES LICHT). Die „LICHTHÄRTENDEN“ Kleber enthalten Photoinitiatoren, die in der Lage sind, eine Katalyse bei 405 nm zu erlauben, einer Wellenlänge, die vom PVB nicht ausgefiltert wird.



Die Intensität der UV-A Strahlung und des sichtbaren Lichts der UV-Lampen, die mindestens für die Polymerisierung der Kleber mit UV-Härtung und Lichtaushärtung erforderlich sind, kann mit einem kalibrierten UV-Messgerät gemessen werden, das über einen geeigneten Sensor verfügt.



FACHGERECHTES VERKLEBEN

EINFACHGERECHTES VERKLEBEN HÄNGT AB VON:

- Werkstoffe, die verklebt werden, und Ebenheit der Klebeflächen
- Verwendung eines geeigneten Klebers
- Vorbereitung der Klebeflächen (Reinigen, Entfetten, Beflammen)
- Umgebung, in der das Verkleben stattfindet (Temperatur, Feuchtigkeit)
- Korrekte Durchführung
- Verwendungsbedingungen des zusammengefügteten Teils (mögliche Belastungen)



AUSWAHL DES KLEBSTOFFS

Die verschiedenen Klebertypen erlauben eine Auswahl des Klebers anhand verschiedener Parameter.

Die Werkstoffe, aus denen das fertige Teil besteht:

- Floatglas (FIXGLASS UV 627 , 630 und 629);
- Verbundglas (FIXGLASS UV 635 , 621 und 973);
- Glas auf Glas (FIXGLASS UV 627 und 635);
- Glas auf Metall (FIXGLASS UV 630 und 621);
- Werkstoffe, die UV-Strahlen oder sichtbares Licht filtern (FIXGLASS UV 629, 630 und FIXGLASS UV GEL gemischt mit Aktivator, 2-K-Kleber).

Die Umgebungsbedingungen, die auf das fertige Teil einwirken:

- Feuchte Umgebung (FIXGLASS UV 629 und 973) oder trockene Umgebung.

Das Aufbringungsverfahren vom Kleber:

- mit Kapillarwirkung (FIXGLASS UV 627 und 635);
- vor der Installation der fertigen Teile (FIXGLASS UV 630, 621, 629, 973);
- an senkrechten Teilen vor der Installation (FIXGLASS UV GEL).



AUSFÜHREN EINER VERKLEBUNG MIT UV-KLEBER

KONTROLLIERTE UMGEBUNG

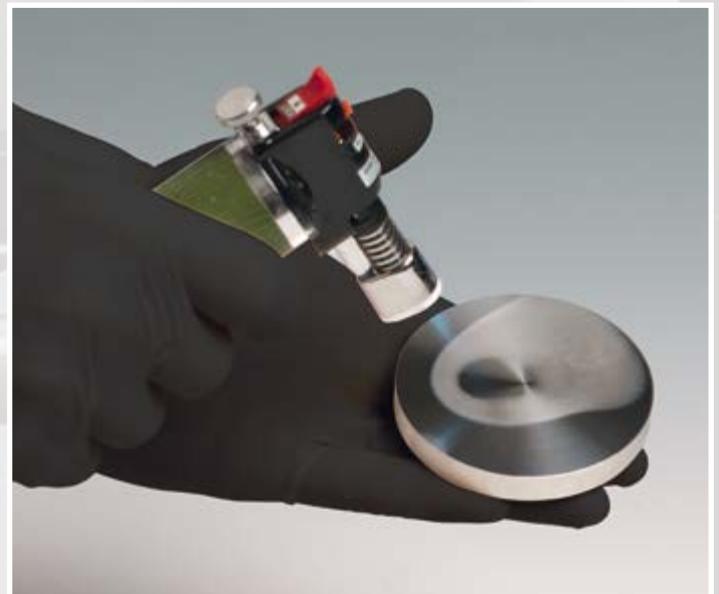
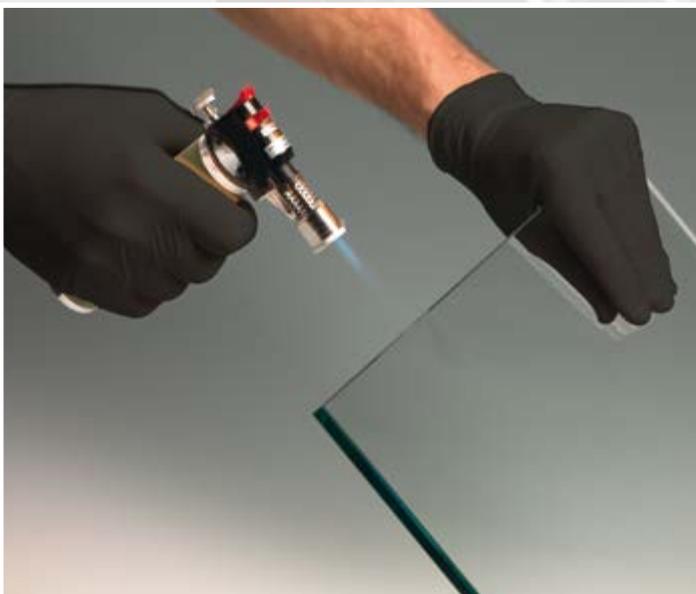
- 1) Das Verkleben sollte an einem Ort durchgeführt werden, an dem die Umgebungstemperatur zwischen 12°C und 35°C liegt und die Luftfeuchtigkeit 40% nicht übersteigt.
- 2) Der Kleber muss anhand der Werkstoffe gewählt werden, die verklebt werden sollen, anhand der einwirkenden Kräfte und anhand der Umgebungsbedingungen am Installationsort des Teils. Als Hilfe dient die Tabelle im Katalog.
- 3) Die Ebenheit der Klebeflächen muss geprüft werden, für ein wirksames und günstigeres Verkleben. Bei komplexen Teilen wird dazu geraten, zuerst die Konstruktion unter Verwendung der Halterungen durchzuführen und dann das Verkleben, um die korrekte Position der Teile zu prüfen.

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHEN

- 4) Die Klebeflächen mit einem Vliestuch FXTNT01 reinigen, das mit etwas Reiniger FIXGLASS 1000 befeuchtet ist. Zum Reinigen sollten kein Papier oder andere Materialien verwendet werden, da sie die Oberfläche verunreinigen können, z.B. mit Tinte oder Rückständen.

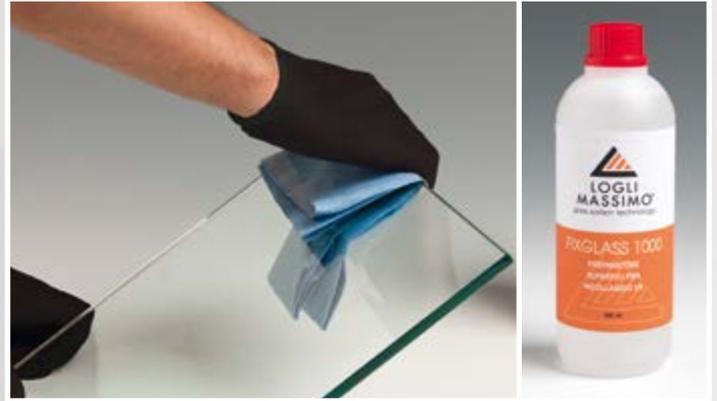


- 5) Die Klebefläche mit FIX FIRE beflammen. Dazu die Flamme 5 Sekunden lang im Abstand von 6-5 cm über die Klebefläche führen und die Feuchtigkeit, die als Kondensat austritt, mit einem Vliestuch FXTNT01 aufnehmen. Die Wirksamkeit der Verklebung kann dadurch um 30% gesteigert werden.



AUSFÜHREN EINER VERKLEBUNG MIT UV-KLEBER

6) Die Klebeflächen ein zweites Mal mit einem Vliestuch FXTNT01 reinigen, das mit etwas Reiniger FIXGLASS 1000 befeuchtet ist, und dann mit einem sauberen, trockenen Tuch abwischen, um eventuelle Verunreinigungen und Rückstände zu entfernen.



AUFBRINGEN DES KLEBERS

NIEDRIGVISKOSE KLEBER

7A) Die Teile, die verklebt werden sollen, mithilfe von Halterungen und Saugköpfen stabil positionieren. Dabei muss ein ausreichend großer Freiraum gelassen werden, der das Verteilen des Klebers durch Kapillarwirkung auf der gesamten Fläche gewährleistet.



8A) Den Kleber an der Seite aufragen und abwarten, bis er sich durch Kapillarwirkung verteilt hat. Kleber mit höherer Viskosität benötigen eine längere Zeit für das Verteilen. Sicherstellen, dass sich keine Luftblasen zwischen den Klebeflächen befinden.



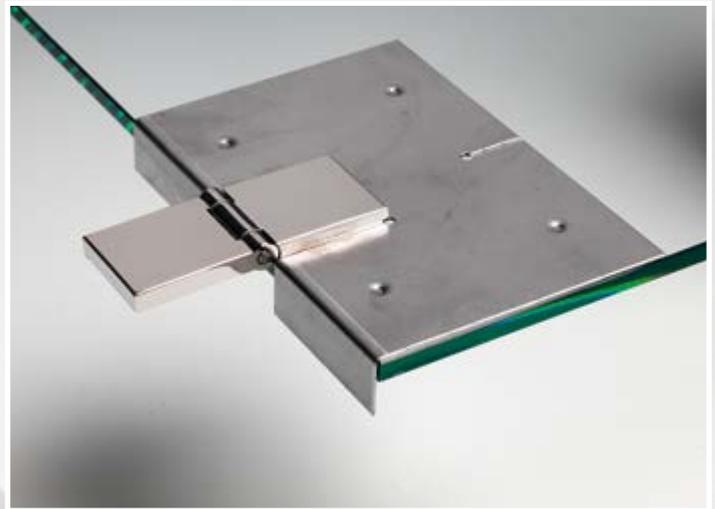
AUSFÜHREN EINER VERKLEBUNG MIT UV-KLEBER

MITTELVISKOSE UND HOCHVISKOSE KLEBER

7B) Den Kleber vor der Positionierung der Teile auftragen.



8B) Die Teile, die verklebt werden sollen, mithilfe von Halterungen, Saugköpfen oder Schablonen stabil positionieren. Diese sind in der Phase vor dem Verkleben sehr hilfreich, um auch kleinste Bewegungen des Teils zu vermeiden.



THIXOTROPE KLEBER

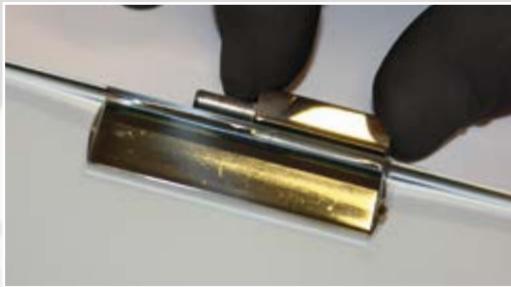
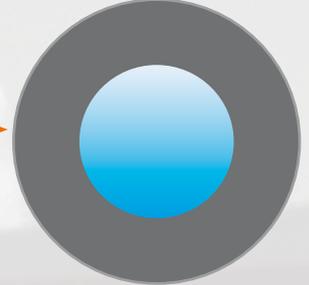
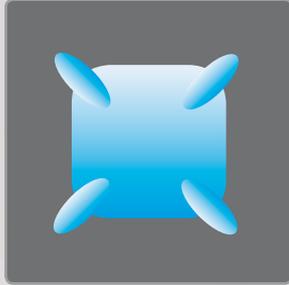
7C) Der Kleber FIXGLASS UV GEL hat eine extrem hohe Viskosität. Er kann deshalb bei Bedarf auch auf senkrechte Teile aufgetragen werden, da er nicht tropft.

8C) Die Teile, die verklebt werden sollen, mithilfe von Halterungen, Saugköpfen oder Schablonen stabil positionieren.



AUSFÜHREN EINER VERKLEBUNG MIT UV-KLEBER

Das Aufbringen vom Kleber hängt von der Geometrie der Fügeteiloberflächen ab. Wenn die Geometrie Kanten aufweist, muss die Ausbreitung des Klebers zu den Kanten hin durch ein Aufbringen in Richtung Kanten unterstützt werden.



AKTIVIERUNG DES UV-KLEBERS

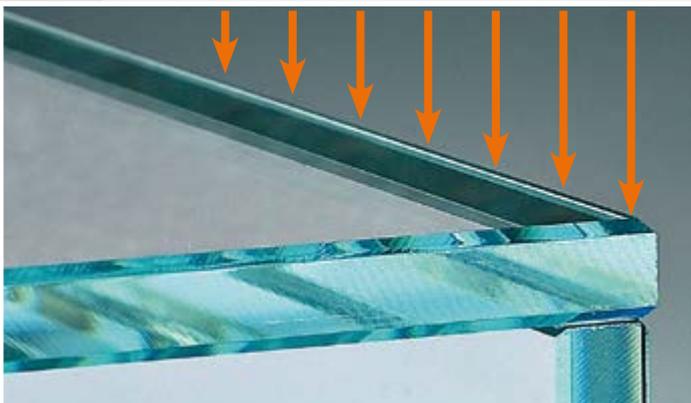
9) Den aufgetragenen Kleber aktivieren und dazu die Klebeflächen 5-6 Sekunden lang im Abstand von 5 cm mit einer Lampe bestrahlen.

Bei größeren Klebeflächen muss die Lampe über die gesamte Klebefläche geführt werden. Der erforderliche Zeitaufwand für die Bestrahlung der gesamten Fläche hängt von deren Größe ab.

Das Licht der Lampe muss im rechten Winkel auf die Klebefläche auftreffen.



Die Aushärtungszeit für Glasscheiben mit 45° Schnitt ist entsprechend höher.



AUSFÜHREN EINER VERKLEBUNG MIT UV-KLEBER

10) Die Halterungen abnehmen.

11) Die Glasscheibe mit FIXGLASS 1000 reinigen, um eventuellen überschüssigen, noch nicht vollständig ausgehärteten Kleber zu entfernen. Dazu eine Klinge oder ein Tuch benutzen.

KATALYSIEREN DES UV-KLEBERS

12) Das Katalysieren des UV-Klebers vervollständigen und die Klebeflächen dazu 50-60 Sekunden lang mit der UV-Lampe bestrahlen.

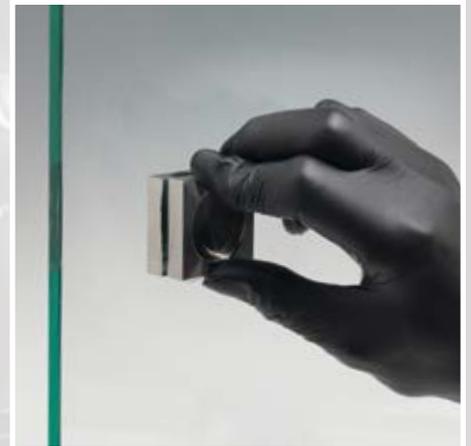
WENN MINDESTENS EINER DER BEIDEN WERKSTOFFE DIE UV-STRAHLEN DER LAMPE FILTERT

In diesem Fall ist es schwierig oder sogar unmöglich, die vollständige Kleberschicht mit den Lampen zu bestrahlen, wie zum Beispiel beim Verkleben von zwei Türknöpfen aus Metall auf beiden Seiten einer Glasscheibe.

In diesem Fall:

kann der Aktivator mit den Klebern FIXGLASS UV 629, 630 und FIXGLASS UV GEL verwendet werden. Die Anweisungen von Punkt 1) bis 6) zu den Umgebungsbedingungen, der Wahl des Klebers und der Reinigung der Klebeflächen befolgen. Dann:

- Den Aktivator mit dem dafür vorgesehenen Pinsel vor dem Verkleben auf das Glas auftragen. Der Kleber wird auf das Metallteil aufgetragen, das aufgeklebt werden soll.
- Die Füge Teile stabil positionieren und so lange zusammenpressen, bis der Kleber und der Aktivator Wirkung zeigen.
- Die Glasscheibe mit FIXGLASS 1000 und einem Vliestuch FXTNT01 reinigen, um eventuellen überschüssigen, noch nicht vollständig ausgehärteten UV-Kleber und Aktivator zu entfernen. Dazu ggf. eine Klinge benutzen.



Eine weitere Möglichkeit ist die Verwendung eines 2-Komponenten-Klebers, der mit der Pistole und dem Mischer aufgebracht wird, die für eine präzise und kontrollierte Dosierung garantieren.

Persönliche Schutzausrüstung

Beim Verkleben muss von Schutzhandschuhen Gebrauch gemacht werden, um die Hände vor dem Kontakt mit dem Kleber zu schützen. Bei Gebrauch der UV-Lampe muss eine entsprechende Schutzbrille getragen werden (Art. LAMP014 oder Art. LAMP016). Es wird dazu geraten, auf einer schwarzen Unterlage zu arbeiten, am besten auf einem porösen Gewebe (Art. FN4), um das unerwünschte Verschieben der Glasscheibe und das Reflektieren des Lichts der Lampe zu vermeiden.

Eine der Voraussetzungen für ein gutes Verkleben ist die Verwendung hochwertiger Produkte.

Das gute Ergebnis der Verklebung hängt aber in erster Linie davon ab, wie die Verklebung durchgeführt wird.

Das Personal, das die Verklebungen durchführt, sollte deshalb mit entsprechenden Schulungen eingewiesen werden.



Türflügel aus Glas mit Scharnier CERUV1



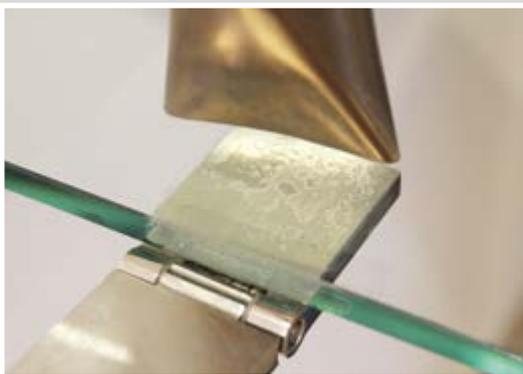
Prüfung der
Zug- und Scherfestigkeit
Stahlplatte Ø 75 mm



Belastete Oberfläche nach der Prüfung



Wägezelle (Kapazität 2,0 kN)



Ablösen unter Wärmeeinwirkung



Prüfung GAMB127

LABORPRÜFUNGEN

Prüfung: 1

System: **GAMB127** + Platte Ø 75 mm
+ 12mm Sicherheitsglas + **FIXGLASS UV 630**
UV-Lampe: **FXUVLED 405**
Maximale Last: **48 kg**
Verformung unter Last: **40,2 kg**
Senkung: **47 mm**
Arm: **650 mm**



Prüfung: 2

System: **CEA42** + 8 mm Sicherheitsglas
+ Kleber **FIXGLASS UV 621**
UV-Lampe: **FXUVLED 405**
Maximale Last: **100 kg**
Verformung unter Last: **98 kg**
Arm: **650 mm**
Abstand Scharniere: **390 mm**
Ablösen Scheiben oben: **0,09 mm**
Komprimieren Scheiben unten: **0,30 mm**



Prüfung: 3

System: **STANGE Ø 40 mm** + Platte Ø 75 mm
+ 12mm Sicherheitsglas + **FIXGLASS UV 621**
UV-Lampe: **FXUVLED 405**
Maximale Last: **94 kg**
Verformung unter Last: **87,5 kg**
Senkung: **27 mm**
Arm: **650 mm**
Zugkraft an Platte: **2500 kg**





Laboratorio per l'Ingegneria delle Strutture in Vetro



MERKMALE DER KLEBER

TYP KLEBER	FIXGLASS UV 627	FIXGLASS UV 635 	FIXGLASS UV 10 	FIXGLASS UV 630	FIXGLASS UV 621 	FIXGLASS UV 629
HARZ	URETHAN ACRYLAT	URETHAN ACRYLAT	URETHAN ACRYLAT	ACRYLAT	ACRYLAT	ACRYLAT
FARBE	TRANSPARENT	TRANSPARENT	TRANSPARENT	DURCHSCHEINEND	DURCHSCHEINEND	TRANSPARENT
VISKOSITÄT [mPa.s]	(niedrigviskos) 20-100	(niedrigviskos) 20-100	(niedrigviskos) 40-90	(mittelviskos) 800-1200	(mittelviskos) 550-1000	(hochviskos) 700-1400
KONSISTENZ	steif	steif	steif	sehr steif	sehr steif	halbsteif
HÄRTE [Shore]	D 70-80	D 70-80	D 75-85	D 70-80	D 70-80	D 60-70
SCHERFESTIGKEIT [N/mm ²]	9,0	9,0	14,0	>14	>14	14,5
FÜLLVERMÖGEN [mm]	0,04-0,1	0,04-0,1	0,04-0,1	0,09-0,5	0,07-0,4	0,06-0,3
TEMPERATUREINSATZBEREICH [°C]	-40-125	-40-125	-40-140	-40-150	-40-150	-25-120
WASSERAUFNAHME [Gewichts-%]	<2.8	<2.8	<1.0	<2.8	<2.8	<1.5
HANDEFESTIGKEIT [s]	5	5	5	5	5	5
KATALYSIEREN MIT AKTIVATOR	-	-	-	✓	-	✓
MIN. AUSHÄRTEZEIT [s]	50	30	30	50	15	50
LICHTHÄRTEND	-	✓	✓	-	✓	-
ANWENDUNGSBEREICHE	Anwendungen, die die Kapillarwirkung ausnutzen Offene Glaskonstruktionen	Anwendungen, die die Kapillarwirkung ausnutzen Offene Glaskonstruktionen	Anwendungen, die die Kapillarwirkung ausnutzen Offene/geschlossene Glaskonstruktionen Lösungen auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit.	Lösungen, die sowohl statischen als auch dynamischen Lasten ausgesetzt sind Offene Glaskonstruktionen	Lösungen, die sowohl statischen als auch dynamischen Lasten ausgesetzt sind Offene Glaskonstruktionen	Lösungen auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit. Geschlossene Glaskonstruktionen
VERKLEBTE WERKSTOFFE	Glas	Glas, VSG	Glas, VSG	Glas, Metall/Edelstahl	Glas, VSG, Metall/Edelstahl	Glas, Sicherheitsglas Metall/Aluminium

MERKMALE DER GEL-KLEBER

FIXGLASS UV 973 	FIXGLASS UV 630 GEL	FIXGLASS UV 973 GEL 	FIXGLASS UV 621 GEL 
URETHAN ACRYLAT	ACRYLAT	URETHAN ACRYLAT	ACRYLAT
TRANSPARENT	TRANSPARENT	TRANSPARENT	TRANSPARENT
(hochviskos) 1000-1500	(extrem viskos) THIXOTROP	(extrem viskos) THIXOTROP	(extrem viskos) THIXOTROP
elastisch	halbsteif	elastisch	halbsteif
A 70-80	D 60-75	A 60-70	D 55-75
5,7	17,7	6,9	17,7
0,09-0,5	0,09-0,5	0,09-0,5	0,07-0,4
-50-150	-40-130	-50-150	-40-150
<0.8	<2	<0.8	<2
10	5	3	3
-	✓	-	-
60	40	15	30
✓	-	✓	✓
Lösungen, die Schlägen und Vibrationen ausgesetzt sind, auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit. Geschlossene Glaskonstruktionen	Lösungen, die sowohl statischen als auch dynamischen Lasten ausgesetzt sind. Anwendungen in der Senkrechten TROPFT NICHT Offene/geschlossene Glaskonstruktionen	Lösungen auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit. Anwendungen in der Senkrechten TROPFT NICHT Offene/geschlossene Glaskonstruktionen	Lösungen, die sowohl statischen als auch dynamischen Lasten ausgesetzt sind. Anwendungen in der Senkrechten TROPFT NICHT Offene/geschlossene Glaskonstruktionen
Glas, Metall/Aluminium Kunststoffe poröse Werkstoffe	Glas, Sicherheitsglas, Metall/Edelstahl Kunststoffe poröse Werkstoffe	Glas, Sicherheitsglas, VSG, Metall/Aluminium Kunststoffe poröse Werkstoffe	Glas, Sicherheitsglas, VSG, Metall/Edelstahl Kunststoffe poröse Werkstoffe





FIXGLASS UV 627

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe:
 Glas mit: GLAS

Anwendungsbereiche:

Anwendungen, die die Kapillarwirkung ausnutzen.
 Offene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Niederviskoser transparenter UV-Kleber. Die Aufbringung durch Kapillarwirkung erlaubt auch eine Dosierung von außen, wenn die Glasscheibe bereits positioniert sind.



Art.	Inhalt	Menge
FX627.100	100 g	1 Stk.
FX627.250	250 g	1 Stk.
FX627.1000	1000 g	1 Stk.

Eigenschaften:

Farbe: transparent
 Harz: Urethanacrylat
Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **20 - 100 (niederviskos)**
 Konsistenz: steif
 Flammpunkt [°C]: > 93
 Dichte [g/cm³]: ca. 1,12
 Brechungsindex [nD20]: 1.501
 UV (UV-A 60mW/cm² Stärke 0,05mm) [s]: 15
 Endfestigkeit [h]: nach 12
 Max. katalysierbare Stärke [mm]: 3
 Füllbare Stärken [mm]: 0,04 - 0,1
 Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 bis 125
 Härte [Shore D]: 70 - 80
 Dehnung [%]: 2,3
 Wasseraufnahme [Gewichts%]: < 2,8
 Tg [°C] (DSC): 45 - 60
 Wärmeausdehnung [ppm/K]: 62
 Dielektrizitätskonstante [10kHz]: 6.2
 Wärmeleitfähigkeit [W/m·K]: 0,22
 Durchschlagfestigkeit [kV/mm]: 20.4
 Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 16,0
 Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 15,0
 Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 16,0
Scherfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 9,0
 Scherfestigkeit (Glas/Stahl) [N/mm²]: ca. 11,5
 Scherfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 10,7
 Bruchdehnung [%]: ca. 13,0
 E-Modul [N/mm²]: 420



FIXGLASS UV 635

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe:
 Glas mit: VSG
 Glas

LICHTHÄRTEND



Anwendungsbereiche:

Anwendungen, die die Kapillarwirkung ausnutzen. Offene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Niederviskoser transparenter UV-Kleber. Die Aufbringung durch Kapillarwirkung erlaubt auch eine Dosierung von außen, wenn die Glasscheibe bereits positioniert sind.



Art.	Inhalt	Menge
FX635.100	100 g	1 Stk.
FX635.250	250 g	1 Stk.
FX635.1000	1000 g	1 Stk.

Eigenschaften:

Farbe: transparent
 Harz: Urethanacrylat
Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **20 - 100 (niederviskos)**
 Konsistenz: steif
 Flammpunkt [°C]: > 93
 Dichte [g/cm³]: ca. 1,12
 UV (UV-A 60mW/cm² Stärke 1mm) [s]: 15
Sichtbares Licht (20 Watt Lampe / 3cm Abstand) [s]: 30
 Endfestigkeit [h]: nach 12
 Katalysieren mit Wärme 120°C [Min]: 40
 Max. katalysierbare Stärke [mm]: 5
 Füllbare Stärken [mm]: 0,04 - 0,1
 Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 bis 125
 Härte [Shore D]: 70 - 80
 Dehnung [%]: 2,3
 Wasseraufnahme [Gewichts%]: < 2,8
 Tg [°C] (DSC): > 45
 Wärmeausdehnung [ppm/K]: 62
 Durchschlagfestigkeit [10kHz]: 6.2
 Wärmeleitfähigkeit [W/m·K]: 0,22
 Durchschlagfestigkeit [kV/mm]: 20.4
 Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 16,0
 Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 15,0
 Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 16,0
Scherfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 9,0
 Scherfestigkeit (Glas/Stahl) [N/mm²]: ca. 11,5
 Scherfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 10,7
 Bruchdehnung [%]: ca. 13,0
 E-Modul [N/mm²]: 420

FIXGLASS UV 630

Geeignet zum Verkleben folgender

Werkstoffe:

Glas mit: METALL / Edelstahl

Glas

Anwendungsbereiche:

Lösungen, die sowohl statischen als auch dynamischen Lasten ausgesetzt sind.

Offene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Mittelviskoser durchscheinender UV-Kleber.

Mit seiner hohen mechanischen Festigkeit ist dieser Kleber ideal für das Verkleben von Glas/Edelstahl, die hohen Lasten ausgesetzt sind.



Aktivator Art. FXATT

Eigenschaften:

Farbe: durchscheinend

Harz: Acrylat

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **800 - 1200 (mittelviskos)**

Konsistenz: sehr steif

Flammpunkt [°C] > 95

Dichte [g/cm³]: ca. 1,12

UV (UV-A 60mW/cm² Stärke 1mm) [s]: 15

Endfestigkeit [h]: nach 12

Katalysieren mit Wärme 120°C [Min]: 40

Katalysieren mit Aktivator [Min]: 25

Max. katalysierbare Stärke [mm]: 3

Füllbare Stärken [mm]: 0,09 - 0,5

Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 - 150

Härte [Shore D]: 70 - 80

Dehnung [%]: 3.3

Wasseraufnahme [Gewichts%]: < 2,8

Tg [°C] (DSC): 40 - 60

Wärmeausdehnung [ppm/K]: 62

Durchschlagfestigkeit [10kHz]: 6.2

Wärmeleitfähigkeit [W/m·K]: 0,22

Durchschlagfestigkeit [kV/mm]: 18.7

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 12

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 18

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 8

Scherfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: >15

Scherfestigkeit (Glas/Stahl) [N/mm²]: >14

Bruchdehnung [%]: ca. 8,0

E-Modul [N/mm²]: 420



Art.	Inhalt	Menge
FX630.100	100 g	1 Stk.
FX630.250	250 g	1 Stk.
FX630.1000	1000 g	1 Stk.

FIXGLASS UV 621

Geeignet zum Verkleben folgender

Werkstoffe:

VSG mit: GLAS

VSG • Metall/Edelstahl

LICHTHÄRTEND

Anwendungsbereiche:

Lösungen, die sowohl statischen als auch dynamischen Lasten ausgesetzt sind. Offene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Mittelviskoser durchscheinender UV-Kleber.

Ideal für das Verkleben von Metall und VSG



Eigenschaften:

Farbe: durchscheinend

Harz: Acrylat

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **550 - 1000 (mittelviskos)**

Konsistenz: sehr steif

Flammpunkt [°C] > 95

Dichte [g/cm³]: ca. 1,12

UV (UV-A 60mW/cm² Stärke 1mm) [s]: 15

Lichthärtend (400-500 nm) [s]: 15

Katalysieren mit Wärme 120°C [Min]: 40

Endfestigkeit [h]: nach 12

Max. katalysierbare Stärke [mm]: 5

Füllbare Stärken [mm]: 0,07 - 0,4

Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 - 150

Härte [Shore D]: 70 - 80

Dehnung [%]: 3.3

Wasseraufnahme [Gewichts%]: < 2,8

Tg [°C] (DSC): 40 - 60

Wärmeausdehnung [ppm/K]: 62

Durchschlagfestigkeit [10kHz]: 6.2

Wärmeleitfähigkeit [W/m·K]: 0,22

Durchschlagfestigkeit [kV/mm]: 18.7

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 12

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 18

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 8

Scherfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: >15

Scherfestigkeit (Glas/Stahl) [N/mm²]: >14

Bruchdehnung [%]: ca. 8,0

E-Modul [N/mm²]: 420



Art.	Inhalt	Menge
FX621.100	100 g	1 Stk.
FX621.250	250 g	1 Stk.
FX621.1000	1000 g	1 Stk.



FIXGLASS UV 629

Geeignet zum Verkleben folgender

Werkstoffe:

Glas mit: GLAS

Sicherheitsglas • Metall/Aluminium

Anwendungsbereiche:

Lösungen auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit. Geschlossene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Hochviskoser transparenter UV-Kleber.

HOHE FEUCHTIGKEITSBESTÄNDIGKEIT



Aktivator Art. FXATT

Art.	Inhalt	Menge
FX629.100	100 g	1 Stk.
FX629.250	250 g	1 Stk.
FX629.1000	1000 g	1 Stk.

Eigenschaften:

Farbe: transparent

Harz: Acrylat

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **700 - 1400 (hochviskos)**

Konsistenz: halbsteif

Flammpunkt [°C]: > 100

Dichte [g/cm³]: ca. 1,15

Brechungsindex [nD20]: 1.499

UV (UV-A 40mW/cm²) [s]: 25

Katalysieren mit Wärme 120°C [Min]: 15

Endfestigkeit [h]: nach 12

Katalysieren mit Aktivator [Min]: 1

Füllbare Stärken [mm]: 0,06 - 0,3

Temperaturbeständigkeit [°C]: -25 - 120

Härte [Shore D]: 60 - 70

Dehnung [%]: 0.32

Wasseraufnahme [Gewichts-%]: < 1,5

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 14,5

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 17,7

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 12,6

Bruchdehnung [%]: ca. 7,1



FIXGLASS UV 973

Geeignet zum Verkleben folgender

Werkstoffe:

Glas mit: GLAS

Metall/Aluminium • Kunststoffe

Poröse Werkstoffe

LICHTHÄRTEND

Anwendungsbereiche:

Lösungen, die Schlägen und Vibrationen ausgesetzt sind, auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit.

Geschlossene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Hochviskoser transparenter UV-Kleber.

Elastischer Kleber, geeignet für Lösungen, die Schlägen und Vibrationen ausgesetzt sind.

HOHE FEUCHTIGKEITSBESTÄNDIGKEIT



Eigenschaften:

Farbe: transparent

Harz: Urethanacrylat

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) (hochviskos) [mPa.s]:

1000 - 1500

Konsistenz: elastisch

Flammpunkt [°C]: > 93

Dichte [g/cm³]: ca. 1,1

Brechungsindex [nD20]: 1.4718

UV (UV-A 60mW/cm²) [s]: 10

Sichtbares Licht (9W Röhre) [s]: 60

Endfestigkeit [h]: nach 12

Max. katalysierbare Stärke [mm]: 5

Füllbare Stärken [mm]: 0,09 - 0,5

Temperaturbeständigkeit [°C]: -50 - 150

Härte [Shore A]: 70 - 80

Dehnung [%]: 4.3

Wasseraufnahme [Gewichts-%]: < 0,8

Tg [°C] (DSC): > -45

Scher-/Druckfestigkeit (PC/PC) [N/mm²]: ca. 2,1

Scher-/Druckfestigkeit (PC/PMMA) [N/mm²]: ca. 2,5

Scher-/Druckfestigkeit (PC/FR4) [N/mm²]: ca. 2,4

Scherfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 5,7

Scherfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 3,4

Scherfestigkeit (Glas/Stahl) [N/mm²]: ca. 2,6

Bruchdehnung [%]: ca. 204

E-Modul [N/mm²]: 1.4

Art.	Inhalt	Menge
FX973.100	100 g	1 Stk.
FX973.250	250 g	1 Stk.
FX973.1000	1000 g	1 Stk.

NEUHEIT

FIXGLASS UV 10

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe:
 Glas mit: GLAS/VSG

LICHTHÄRTEND

Anwendungsbereiche:
 Anwendungen, die die Kapillarwirkung ausnutzen.
 Offene/geschlossene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:
 Niederviskoser transparenter UV-Kleber. Die Aufbringung durch Kapillarwirkung erlaubt auch eine Dosierung von außen, wenn die Glasscheibe bereits positioniert sind.

HOHE FEUCHTIGKEITSBESTÄNDIGKEIT



Eigenschaften:

- Farbe: transparent
- Harz: Urethanacrylat
- Viskosität** (Brookfield LVT/25°C) [mPa.s]: **40 - 90 (niederviskos)**
- Konsistenz: steif
- Flammpunkt [°C]: > 90
- Dichte [g/cm³]: ca. 1,15
- Brechungsindex [nD20]: 1.4714
- UV (UV-A 60mW/cm² Stärke 0,05mm) [s]: 15
- Sichtbares Licht (20 Watt Lampe / 3cm Abstand) [s]: 30**
- Endfestigkeit [h]: nach 12
- Max. katalysierbare Stärke [mm]: 3
- Füllbare Stärken [mm]: 0,04 - 0,1
- Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 - 140
- Härte [Shore D]: 75 ÷ 85
- Dehnung [%]: 2,4
- Wasseraufnahme [Gewichts-%]: < 1,0**
- Wärmeausdehnung [ppm/K]: 95
- Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 14,0**
- Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 12,0
- Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 11,0



Art.	Inhalt	Menge
FX10.100	100 g	1 Stk.
FX10.250	250 g	1 Stk.
FX10.1000	1000 g	1 Stk.

DOSIERNADELN mit neuem DUAL LOCK Befestigungssystem

Dosiernadeln für ein präzises und kontrolliertes Dosieren. Wird mit dem Adapter direkt an der Flasche angebracht. Verschiedene Durchmesser je nach Viskosität des Klebers. Einwegnadel, die nach Gebrauch entsorgt wird. Eventuelle Rückstände und teilweise katalysierter Kleber in der Dosiernadel machen die Dosiernadel ungeeignet für die Wiederverwendung.



GRÜN
 Ø 0.84 mm
 FX621 - FX630 - FX635 - FX10

BERNSTEIN
 Ø 01.37 mm
 FX630

ROSA
 Ø 0.58 mm
 FX621 - FX635 - FX10

HELLBLAU
 Ø 0.41 mm
 FX627 - FX10

ORANGE
 Ø 0.33 mm
 FX627 - FX10

Adapter
für Dosiernadeln

Art.	Beschreibung	Menge
FXGH	Kit 5 Dosiernadeln mit Adapter für Flaschen	1 Stk.
FXGH33	Dosiernadel Ø 0,33 mm orange für Kleber FX627 - FX10	1 Stk.
FXGH41	Dosiernadel Ø 0,41 mm hellblau für Kleber FX627 - FX10	1 Stk.
FXGH58	Dosiernadel Ø 0,58 mm rosa für Kleber FX621 - FX635 - FX10	1 Stk.
FXGH84	Dosiernadel Ø 0,84 mm grün für Kleber FX621 - FX630 - FX635 - FX10	1 Stk.
FXGH1.37	Dosiernadel Ø 1,37 mm bernstein für hochviskose Kleber FX630	1 Stk.
FXADGH	Adapter für Dosiernadeln zum Verschrauben auf den Flaschen	1 Stk.

FIXGLASS 630 UV GEL

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe: Glas mit: Metall / Edelstahl
Glas • Sicherheitsglas • Kunststoffe • Poröse Werkstoffe

Anwendungsbereiche:

Offene/geschlossene Glaskonstruktionen. Anwendungen in der Senkrechten - TROPFT NICHT.

Beschreibung:

Thixotroper, transparenter UV-Kleber. Mit seiner hohen mechanischen Festigkeit ist dieser Kleber ideal für das Verkleben von Glas/Glas und Glas/Metall, auch in der Senkrechten.



Eigenschaften:

Farbe: transparent

Harz: Acrylat

Viskosität: thixotrop (extrem viskos)

Konsistenz: halbsteif

Flammpunkt [°C] > 93

Dichte [g/cm³]: ca. 1,15

Brechungsindex [nD20]: 1.499

UV (UV-A 40mW/cm²) [s]: 25

Katalysieren mit Wärme 120°C [Min]: 15

Füllbare Stärken [mm]: 0,09 - 0,5

Katalysieren mit Aktivator [min]: 1

Endfestigkeit [h]: nach 12

Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 bis 130

Härte [Shore D]: 60 - 75

Dehnung [%]: 0.32

Wasseraufnahme [Gewichts%]: < 2

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 14,5

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 17,7

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 12,6

Bruchdehnung [%]: ca. 7,1



Art.	Beschreibung	Menge
FXGEL30	Kleber FIXGLASS UV GEL 30 g	1 Stk.
FXGEL03	Einweg-Kunststoffspitzen für Kartusche FIXGLASS UV GEL - Packung mit 5 Stk.	1 Pack.

FIXGLASS 621 UV GEL

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe: Glas mit: Metall / Edelstahl
Glas • Sicherheitsglas • VSG • Kunststoffe • Poröse Werkstoffe

Anwendungsbereiche:

Offene/geschlossene Glaskonstruktionen. Anwendungen in der Senkrechten - TROPFT NICHT.

Beschreibung:

Thixotroper, transparenter UV-Kleber. Mit seiner hohen mechanischen Festigkeit ist dieser Kleber ideal für das Verkleben von Glas/Glas und Glas/Metall, auch in der Senkrechten.

LICHTHÄRTEND



Eigenschaften:

Farbe: transparent

Harz: Acrylat

Viskosität: thixotrop (extrem viskos)

Konsistenz: halbsteif

Flammpunkt [°C]: > 93

Dichte [g/cm³]: ca. 1,1

Brechungsindex [nD20]: 1.47

UV (UV-A 60mW/cm²): 30 s

Katalysieren mit Wärme 120°C [min]: 15

Lichthärtend (400-480 nm): 10 s

Füllbare Stärken [mm]: 0,09 - 0,5

Endfestigkeit [h]: nach 12

Temperaturbeständigkeit [°C]: -40 bis 120

Härte [Shore D]: 55 - 75

Schrumpfung [%]: 3

Wasseraufnahme [Gewichts%]: < 0,8

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 14,5

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Edelstahl) [N/mm²]: ca. 17,7

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Aluminium) [N/mm²]: ca. 12,6

Bruchdehnung [%]: ca. 7,1



Art.	Beschreibung	Menge
FX621GEL30	Kleber FIXGLASS 621 UV GEL 30 g	1 Stk.
FXGEL03	Einweg-Kunststoffspitzen für Kartusche FIXGLASS UV GEL - Packung mit 5 Stk.	1 Pack.

FIXGLASS 973 UV GEL

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe: Glas mit: Metall/Aluminium
 Glas • Sicherheitsglas • VSG • Kunststoffe • poröse Werkstoffe

Anwendungsbereiche:

Lösungen auch an Standorten mit hoher Feuchtigkeit. Anwendungen in der Senkrechten - TROPFT NICHT. Offene/geschlossene Glaskonstruktionen.

Beschreibung:

Thixotroper, transparenter UV-Kleber. Mit seiner Elastizität auf der Shore-A-Skala ist der Kleber ideal für das Verkleben von Glas/Glas und Glas/Metall, die Vibrationen oder Stößen unterliegen, auch in der Senkrechten.

HOHE FEUCHTIGKEITSBESTÄNDIGKEIT



Eigenschaften:

Farbe: transparent

Harz: Urethanacrylat

Viskosität: thixotrop (extrem viskos)

Konsistenz: elastisch

Flammpunkt [°C]: > 93

Dichte [g/cm³]: ca. 1,1

UV (UVA 60mW/cm²): 5 sec.

Maximal katalysierbare Stärke [mm]: 5

Lichthärtend (400-480 nm) [s]: 10

Füllbare Stärken [mm]: 0,09 - 0,5

Endfestigkeit [h]: nach 12

Temperaturbeständigkeit [°C]: -50 bis 150

Härte [Shore A]: 60 - 70

Schrumpfung [Vol-%]: 4.3

Wasseraufnahme [Gewichts-%]: < 0,8

Scher-/Druckfestigkeit (Glas/Glas) [N/mm²]: ca. 6,9

LICHTHÄRTEND



Art.	Beschreibung	Menge
FX973GEL30	Kleber FIXGLASS 973 UV GEL 30 g	1 Stk.
FXGEL03	Einweg-Kunststoffspitzen für Kartusche FIXGLASS UV GEL - Packung mit 5 Stk.	1 Pack.



PISTOLE FIXGLASS UV GEL

Dosierpistole für FIXGLASS UV GEL.

Die Pistole erlaubt mit ihrer präzisen mechanischen Bewegung eine gleichmäßige und kontrollierte Dosierung des Klebers.



Art.	Beschreibung	Menge
FXGEL01	Dosierpistole für FIXGLASS UV GEL	1 Stk.



AKTIVATOR FÜR UV-KLEBER

Wenn der Kleber nicht oder nur unter Schwierigkeiten mit einer Lampe aktiviert werden kann, erlaubt der Aktivator das Katalysieren der Kleber FX629, FX630 und FXGEL30.

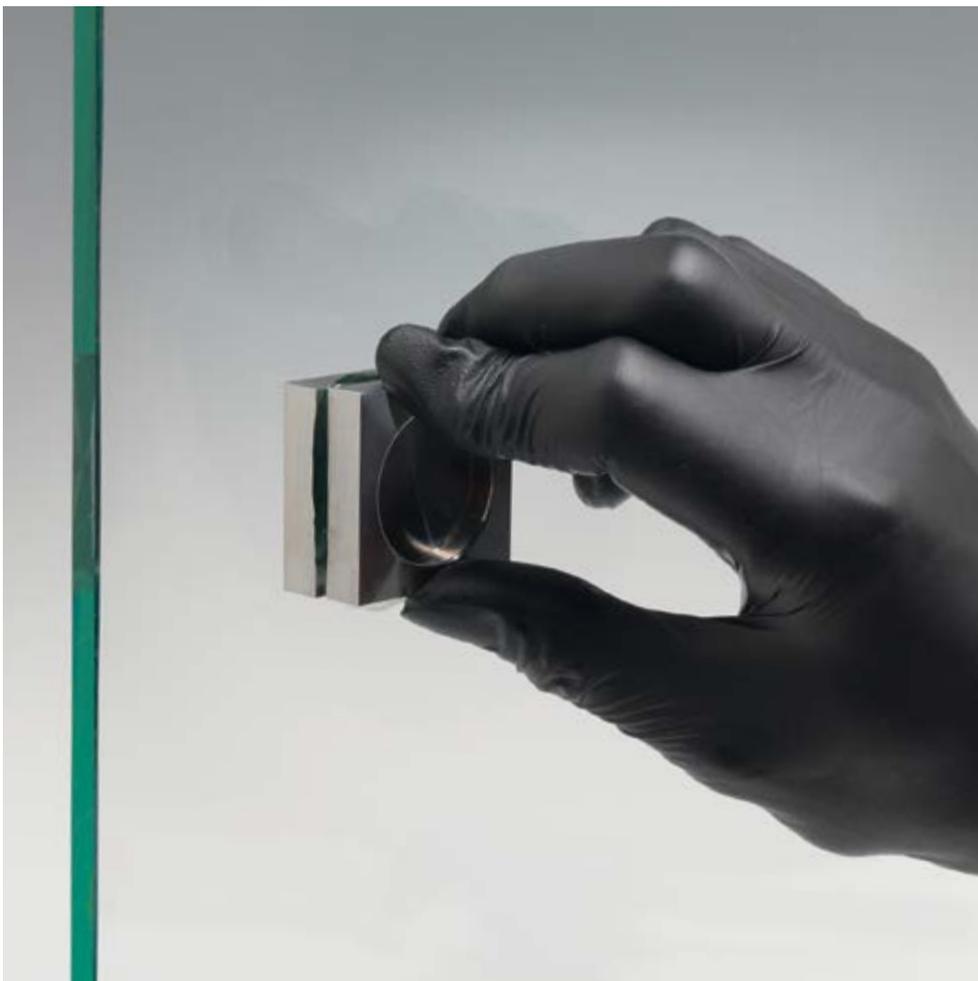
Anwendungsbereiche:

Buntes, lackiertes, laminiertes Glas, Verkleben von Teilen mit Gegenstück, wie Griffe.

Anwendung:

Das Produkt mit dem dafür vorgesehenen Pinsel vor dem Verkleben auf das Glas auftragen. Der Kleber wird auf das Metallteil aufgetragen, das aufgeklebt werden soll. Die Teile zusammenfügen und für die erforderliche Zeit zusammenpressen.

In einigen Fällen kann der Kleber bei der Verwendung des Aktivators eine leicht gelbliche Farbe annehmen.



Art.	Beschreibung	Menge
FXATT	Aktivator für Kleber FIXGLASS UV 629, 630 und FXGEL30 - 30 ml	1 Stk.

ZWEIKOMPONENTEN-EPOXIDHARZKLEBER

Geeignet zum Verkleben folgender Werkstoffe: Glas mit: Glas

Metall/Edelstahl/Aluminium

Kunststoffe • Poröse Werkstoffe

Anwendungsbereiche:

Lösungen, die nicht sehr großen statischen und dynamischen Lasten ausgesetzt sind.
Offene Glaskonstruktionen.

Beschreibung

Ungefüllter Epoxidharzkleber, schnellhärtend und sehr fest.
Macht keine Lösemittel erforderlich.

Anwendung:

Mit der dafür vorgesehenen Pistole und Mischer auf das Glas auftragen oder manuell auftragen und dazu das Harz und den Härter mit einer Spachtel mischen.
Die Teile zusammenfügen und für die erforderliche Zeit zusammenpressen.
Praktisch für Verklebungen, bei denen keine Lampen und UV-Kleber verwendet werden können.



Art.	Beschreibung	Menge
FXBC50	Zweikomponenten-Epoxidharz - 50 g	1 Stk.
FXBC03	Mischer für Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50	1 Stk.
FXBC05	Mischer für Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50 - Packung mit 5 Stk.	1 Pack.

Eigenschaften:

Harz:

Farbe: strohgelb

Viskosität Harz (25 °C) [mPa.s]: 5000 - 10000

Dichte Harz (25°C) [g/ml]: 1,13 - 1,17

Härter:

Farbe: strohgelb

Viskosität (25 °) [mPa.s]: 23000 - 33000

Dichte (25°C) [g/ml]: 1,11 - 1,15

Gelierzeit (25°C Stärke 2 mm) [s]: 120 - 240

Verarbeitungszeit (25°C Stärke 2 mm) [s]: 120 - 180

Härtezeit (25°C) [min]: 6 - 7

Kombinierter Kleber:

Farbe: durchscheinend

Harz: Zweikomponenten-Epoxidharz

Konsistenz: Steif

Dichte (25°C) [g/ml]: 1,12 - 1,16

Härte (25 °C nach 1 h) [Shore D]: 65 - 70

Härte (25 °C nach 24 h) [Shore D]: 75 - 80

Härte (25 °C nach 7 Tagen) [Shore D]: 78 - 83

Tg (nach 7 Tagen bei Umgebungstemperatur) [°C]: 27 - 32

Tg (nach 16h bei 40°C) [°C]: 27 - 32

Tg (nach 3h bei 80°C) [°C]: 33 - 38

Zugfestigkeit

(Edelstahl AISI 316 nach 7 Tagen bei Umgebungstemperatur) [MPa]: 9,0 - 11,0

Zugfestigkeit

(Edelstahl AISI 316 nach 16 h bei 40°C) [MPa]: 11,5 - 13,5

Zugfestigkeit

(Edelstahl AISI 316 nach 3 h bei 80°C) [MPa]: 15,0 - 18,5

Zugfestigkeit

(Aluminium nach 7 Tagen bei Umgebungstemperatur) [MPa]: 8,5 - 10,5

Zugfestigkeit

(Aluminium nach 16 h bei 40°C) [MPa]: 10,5 - 12,5

Zugfestigkeit

(Aluminium nach 3 h bei 80°C) [MPa]: 16,0 - 18,0



PISTOLE FÜR ZWEIKOMPONENTENKLEBER FXBC50

Dosierpistole für FXBC50.

Die Pistole erlaubt mit ihrer präzisen mechanischen Bewegung eine gleichmäßige und kontrollierte Dosierung des Zweikomponentenklebers.



Art.	Beschreibung	Menge
FXBC01	Dosierpistole für Kartusche FXBC50	1 Stk.



FIXGLASS 1000

Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen für das Verkleben mit UV-Kleber
 Reiniger für das Glas, das verklebt werden soll. Konzentriertes Lösemittel auf Alkoholbasis mit einer Konzentration von mehr als 99%
 Reinigt und entfettet Glas, Metall und Marmor.
 Speziell entwickelt für das Fügen mit UV-Klebern.
 Mit ON/OFF Sprühdüse

PRODUKT OHNE VERFALLSDATUM
 AN EINEM KÜHLEN, VOR DIREKTER SONNENEINSTRALHUNG
 GESCHÜTZTEN ORT AUFBEWAHREN
 DER REINIGER SOLLTE MIT VLIESSTOFF AUFGETRAGEN WERDEN

ACHTUNG: DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST EMPFOHLEN
PRODUKT FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Art.	Beschreibung	Menge
FX1000	Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen für das Verkleben mit UV-Kleber - 500 ml - Komplett mit Sprühdüse	1 Stk.



PROFESSIONELLE SPRÜHDÜSE FIXGLASS 1000

Professionelle Ersatz-Sprühdüse für Flaschen mit Reiniger für Klebeflächen FIXGLASS 1000.
 Vielseitig und unempfindlich.
 Praktischer Gebrauch mit abgerundeter, ergonomischer Grifffläche und großer Hebelfläche.
 Aus unempfindlichem Material, geeignet für den häufigen Gebrauch.
 Mit Düse zur Regulierung des Sprühstrahls.
 Ansaugschlauch serienmäßig mit Filter.
 Mit patentiertem Blockiersystem, das das Abschrauben verhindert.
 Mittlere Ausgabe 1,3 ml.

Art.	Beschreibung	Menge
FXVP01	Professionelle Ersatz-Sprühdüse	1 Stk.



FLASCHE FIXGLASS 1000 - 2 Liter

Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen für das Verkleben mit UV-Kleber (Nachfüller)
 Reiniger für das Glas, das verklebt werden soll.
 Konzentriertes Lösemittel auf Alkoholbasis mit einer Konzentration von mehr als 99%
 Reinigt und entfettet Glas, Metall und Marmor.
 Speziell entwickelt für das Fügen mit UV-Klebern.
 Verschluss mit KINDERSICHERUNG
 Flasche mit Tülle zum einfachen Nachfüllen der 500 ml Flasche.

ACHTUNG: DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST EMPFOHLEN
PRODUKT FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH



Art.	Beschreibung	Menge
FX2000	Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen für das Verkleben mit UV-Kleber - 2000 ml	1 Stk.

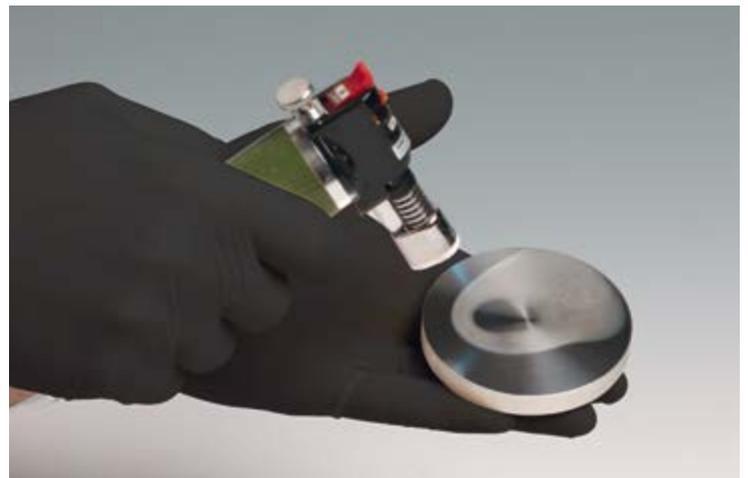
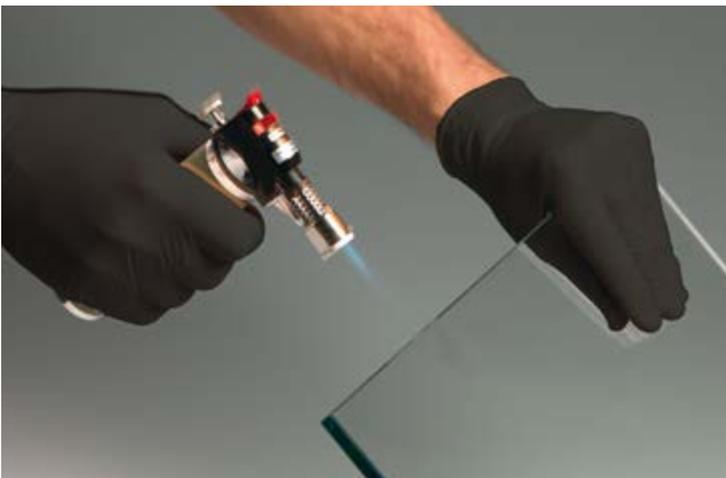
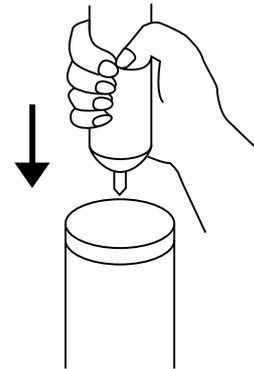


FIX FIRE

Kit für das Beflammen. Zur Behandlung von Glas, Kristallglas und Metallen vor dem Verkleben. Verbessert und erhöht die Haftung von Glas-Glas und Glas-Metall. Fix Fire eliminiert Feuchtigkeit, Schmutz und Öl von praktisch allen sandgestrahlten, geätzten oder gehärteten Oberflächen und von Glasscheiben mit hohem Bleigehalt, wie geblasenes Glas. Vor allem im Winter kann die Feuchtigkeit die Haftung der Kleber beeinträchtigen.

Kit bestehend aus:

- 1 Mini-Brenner, nachfüllbar, mit piezoelektrischer Zündung;
- 1 Gasflasche mit Gas mit geringer Freisetzung von Verbrennungsrückständen.



Art.	Beschreibung	Menge
FXFIRE	Kit für das Beflammen (Brenner + Nachfüller 200 ml)	1 Set



GAS-NACHFÜLLER FIX FIRE

Gas für Brenner, das eine Flamme mit einer sehr niedrigen Freisetzung von Verbrennungsrückständen erzeugt. Die Gasmischung ermöglicht eine angemessene Vorbereitung der Klebeflächen. Die Gasflamme trocknet die Feuchtigkeit in den Werkstoffporen, ohne Rückstände zu hinterlassen.

Art.	Beschreibung	Menge
FXPIR200	Nachfüller für FIX FIRE - 200 ml	1 Stk.
FXPIR400	Nachfüller für FIX FIRE - 400 ml	1 Stk.



SCHUTZHANDSCHUHE FÜR DAS VERKLEBEN MIT UV-KLEBER

Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber, passend für beide Hände, antistatisch. Blockieren die UV-A Strahlung der UV-LAMPE und schützen die Haut.

Reduzieren das Risiko von Allergien auf ein Minimum.

Maximale Elastizität durch „Memory-Effekt“ (passt sich durch die Wärme der Hand an die Handform an und kehrt beim Ausziehen in die ursprüngliche Form zurück).

Komfort und optimale Sensibilität durch satinierte Fingerspitzen für mehr Griffigkeit.

Stärke 0,1 mm

Test: UVA = 0,00 mW/cm²



Art.	Beschreibung	Größe	Menge
FXGS50	Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber - Packung mit 50 Stk.	S	1 Pack.
FXGM50	Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber - Packung mit 50 Stk.	M	1 Pack.
FXGL50	Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber - Packung mit 50 Stk.	L	1 Pack.
FXGXL50	Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber - Packung mit 50 Stk.	XL	1 Pack.



TUCH AUS VLIESTOFF

Reiniger für das Glas, das verklebt werden soll.

Hinterlässt keine Rückstände auf der Oberfläche.

Entfernt in Verwendung mit den Produkten FIX GLASS 1000 streifenfrei Schmutz und Fett.

Art.	Beschreibung	Menge
FXTNT01	Tuch aus Vliesstoff zum Reinigen der Klebeflächen - 400 x 250 mm - 50 Tücher	1 Pack.



SCHUTZBRILLE UV-KLEBER 14

Filtertyp und Material Brillenglas:

Klar - Polycarbonat

Merkmale:

- Schützt vor UV-Strahlen und vor Stößen.
- Geeignet für einen längeren Gebrauch, verzerrt die Sicht nicht und ermüdet die Augen nicht.
- Verzerrt die Farben nicht.

Zertifiziert nach folgenden Normen: **EN166/EN170**

Kennzeichnung: 2C - 1.2

VLT (Visible Light Transmission): 89%

ACHTUNG:

DAS TRAGEN DER SCHUTZBRILLE BEI GEBRAUCH DER UV-LAMPE IST PFLICHT

Art.	Beschreibung	Menge
LAMP014	Schutzbrille für das Verkleben mit UV-Kleber, mit transparenten Brillengläsern	1 Stk.



SCHUTZBRILLE UV-KLEBER 16

Filtertyp und Material Brillenglas:

Orange - „UV-blockierende Brillengläser“

Merkmale:

- Schützt vor UV-Strahlen und vor Stößen.
- Schützt vor UV-A-Strahlen und vor sichtbarem Licht bis 525nm.
- Erhöht den Kontrast bei schlechten Lichtverhältnissen.

Zertifiziert nach folgenden Normen: **EN166/EN170**

Kennzeichnung: 2C - 1.7

VLT (Visible Light Transmission): 55%

ACHTUNG:

DAS TRAGEN DER SCHUTZBRILLE BEI GEBRAUCH DER UV-LAMPE IST PFLICHT

Geeignet für das Verkleben mit **LICHTHÄRTENDEN** Klebern. 



Art.	Beschreibung	Menge
LAMP016	Schutzbrille für das Verkleben mit UV-Kleber und lichterhärtendem Kleber, mit orangen Brillengläsern	1 Stk.

HEISSLUFTPISTOLE MAKITA

Geeignet für das kontrollierte Ablösen von Teilen, die mit UV-Kleber zusammengefügt worden sind, durch Wärmeeinwirkung. Die Aufweichtemperatur des UV-Klebers kann eingestellt werden. Dadurch verringert sich die Bruchgefahr der Glasscheibe beim Erwärmen.



Merkmale:

Programmierbar.
Flüssigkristall-Display zur Kontrolle von: eingestellter Bearbeitungstyp, Temperatur, Drehzahl Gebläse.

Eigenschaften:

Aufgenommene Leistung: 2000 Watt
Elektronischer Trennschalter: vorhanden
Luftdurchsatz: 200-550 l/min
Temperaturbereich: 80-650°
Kabellänge: 2,0 m
Abmessungen: 240x80x200 mm
Gewicht: 0,6 kg

Mitgeliefertes Zubehör:

Flachdüse für Heißluftpistole



Nicht vollständig katalysierte UV-Kleber werden bei 130°C weich und erlauben so die Wiederverwendung der Glasscheibe und der Zubehörteile. Durch die Möglichkeit, die Temperatur an der Heißluftpistole einzustellen, wird die Glasscheibe nicht übermäßig stark belastet.

Art.	Beschreibung	Menge
FXTERM01	Heißluftpistole Makita mit programmierbarer Temperatur	1 Stk.



SCHWARZER FILZ

Eigenschaften:

Zusammensetzung: 100% Polypropylen
Beschichtung Rückseite: synthetischer Latex
Gesamtgewicht: 620 g/m² ±10%
Brandschutzklasse: BFL-S1
Stärke: 2,5 mm ±10%

Art.	Abmessungen	Menge
FN4	Breite 4000 mm	m ²



EINWEG-KLINGEN ZUR ENTFERNUNG VOM KLEBER

Mit Schnitenschutz.

Mit den Klingen lässt sich noch nicht vollständig katalysierter Kleber in der Phase vor dem Fügen entfernen. Die Klinge schräg zur Glasoberfläche halten, um überschüssige Klebstoffrückstände zu entfernen, ohne die Glasscheibe zu verkratzen.

Art.	Abmessungen	Verfügbare Größen	Menge
LAME02	L 40 x 20 mm	Stärke 0,25 mm x 100 Stück	1 Set



LAMPE FX UV LEDLINE 500
LED-LAMPE MIT HOHER INTENSITÄT
Für das Katalysieren von UV-Klebern
und lighthärtenden Klebern auch auf LANGEN FLÄCHEN

LED-Technologie der jüngsten Generation - 60 LEDs mit hoher Lichtintensität
 Abmessungen Leuchte: 503 x 96 x 46 mm - Gewicht 2,8 kg
 Abmessungen Lichtaustrittsfläche: 500 x 15 mm
 Ohne Vorschaltgerät - direkter Anschluss an das Stromnetz
 Stromversorgung: 230 + 10 Volt
 Stromaufnahme: 120 Watt
 Wellenlänge = 365/405 nm



Intensität*:

365 nm: 130 mW/cm²

405 nm: 300 mW/cm² - für **LICHTHÄRTENDE** Kleber

*Intensität gemessen mit UV-Messgerät HONLE im Abstand von 2 cm von der Lichtaustrittsfläche



Gebrauchsanleitung in der Packung

- LED-TECHNOLOGIE FÜR EIN HÄUFIGES EIN- UND AUSSCHALTEN OHNE SCHÄDIGUNG DER LICHTQUELLE
- LANGE LEBENSDAUER - ÜBER **20.000** BETRIEBSSTUNDEN
- DIE LICHTABSTRAHLUNG VERTEILT SICH GLEICHMÄSSIG AUF DER GESAMTEN GERADEN FLÄCHE (die Birnenlampen konzentrieren den Lichtstrahl im Fokus des Diffusors). DADURCH WERDEN **SPANNUNGSUNTERSCHIEDE** DURCH DIE KATALYSIERUNGSPUNKTE VERMIEDEN.
- ANSCHLUSSMÖGLICHKEIT DER LAMPENKÖPFE
- GERINGER STROMVERBRAUCH MIT NUR 120 W (HÖHERE ENERGIEEFFIZIENZ ALS EINE 500 W GLÜHBIRNE)
- HERVORRAGENDE ERGEBNISSE BEREITS NACH EINIGEN SEKUNDEN BELICHTUNG
- KEINE VORWÄRMZEIT - **SOFORTIGE WIRKSAMKEIT**
- **PROGRAMMIERBARER EINSCHALT-TIMER** MIT DOPPELTEM SWITCH (stufenlos oder von 1 sec bis 19 h)
- WIRD NICHT HEISS - SCHONT DIE ABLAGEFLÄCHE
- ABNEHMBARE DISTANZSTÜCKE AUS ALUMINIUM IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN

ACHTUNG: Bei Gebrauch der Lampe müssen Augen und Hände durch geeignete PSA geschützt werden: Schutzbrille (LAMP014/LAMP016) und Schutzhandschuhe (FXG) tragen!

ANWENDUNG: Katalysieren von UV-Klebern und lighthärtenden Klebern für das Fügen von Glas, Metallen und Kunststoffen.

Art.	Beschreibung	Menge
FXUVLEDLINE365	Lampe HONLE LEDLINE500 Wellenlänge 365 nm	1 Stk.
FXUVLEDLINE405	Lampe HONLE LEDLINE500 Wellenlänge 405 nm	1 Stk.



LED-LAMPE MIT HOHER INTENSITÄT für das Bestrahlen von UV-Klebern

LED-Technologie der jüngsten Generation
 Abmessungen Leuchte: 213 x 180 x 150 mm - Gewicht 1,8 kg
 Ohne Vorschaltgerät - direkter Anschluss an das Stromnetz
 Stromversorgung 230 Volt
 Stromaufnahme nur 64 Watt
 Lebensdauer mehr als 20.000 Stunden!
 Wellenlänge = 365/405 nm

Intensität:
 365 nm: 130 mW/cm²
 405 nm: 300 mW/cm² - für **LICHTHÄRTENDE** Kleber



Gebrauchsanleitung in der Packung



- LED-TECHNOLOGIE FÜR EIN **HÄUFIGES EIN- UND AUSSCHALTEN** OHNE SCHÄDIGUNG DER LICHTQUELLE
- LANGE LEBENSDAUER - ÜBER **20.000** BETRIEBSSTUNDEN
- GLEICHMÄSSIGE LICHTABSTRAHLUNG AUF DER GESAMTEN FLÄCHE (die Birnenlampen konzentrieren den Lichtstrahl im Fokus des Diffusors). **GRÖßERE KLEBEFLÄCHE**
- ERGONOMISCH UND LEICHT
- GERINGER VERBRAUCH MIT NUR 64 W
- HERVORRAGENDE ERGEBNISSE BEREITS NACH EINIGEN SEKUNDEN BELICHTUNG
- KEINE VORWÄRMZEIT - **SOFORTIGE WIRKSAMKEIT**
- WIRD NICHT HEISS - SCHONT DIE ABLAGEFLÄCHE

Bei Gebrauch der Lampe müssen Augen und Hände durch geeignete PSA geschützt werden: Schutzbrille (LAMP014/LAMP016) und Schutzhandschuhe (FXG) tragen!

Art.	Beschreibung	Menge
FXUVLED365	HONLEUV LED-Handleuchte für das Verkleben bei 365 nm	1 Stk.
FXUVLED405	HONLEUV LED-Handleuchte für das Verkleben bei 405 nm - SICHTBARES LICHT	1 Stk.
FXUVLED001	Schutzhülle für HONLE LED-Handleuchte	1 Stk.



250 WATT LEUCHE für das Bestrahlen von UV-Klebern

Halogenmetall dampflampe

Abmessungen Leuchte:

213 x 180 x 150 mm - Gewicht 1,5 kg

Abmessungen Vorschaltgerät: 255 x 115 x 170 mm - Gewicht 4 kg

Stromversorgung 230 Volt

Leistung 250 Watt mit UVA-Filter

Mit Betriebsstundenzähler

Wellenlänge = 315/405 nm

Gebrauchsanleitung in der Packung

Bei Gebrauch der Lampe müssen Augen und Hände durch geeignete PSA geschützt werden: Schutzbrille (LAMP014/LAMP016) und Schutzhandschuhe (FXG) tragen!



ACHTUNG:

DIE EINGESCHALTETE LAMPE NICHT MIT DEM DIFFUSOR NACH UNTEN ABLEGEN!
DURCH DIE HITZEENTWICKLUNG AN DER LAMPE KANN DIE ABLAGEFLÄCHE
BESCHÄDIGT WERDEN.

Art.	Beschreibung	Menge
FXUVHAND01	HONLEUV Handleuchte 250 Watt	1 Stk.
FXUVHAND07	Schutzhülle für HONLE Leuchte	1 Stk.



ERSATZBIRNE 250 WATT

Halogenmetall dampflampe, Abstrahlung mit Spitzenwert 365 nm.

Art.	Beschreibung	Menge
FXUVHAND03	Ersatzbirne (Halogenmetall dampflampe) für UV-Handleuchte 250 Watt	1 Stk.



ERSATZBIRNE GALLIUM 250 WATT

GALLIUM-Ersatzbirne, Abstrahlung mit Spitzenwert 405 nm (sichtbares Licht), für das Verkleben von Verbundglas mit Glas oder Metall.

Art.	Beschreibung	Menge
FXUVHAND05	Ersatzbirne (Gallium) für Verbundglas, für UV-Handleuchte 250 Watt	1 Stk.



250 WATT LEUCHE für das Bestrahlen von UV-Klebern

Quecksilber-Halogenlampe
 Abmessungen Leuchte: 250 x 180 x 150 mm - Gewicht 1 kg
 Abmessungen Vorschaltgerät: 150 x 175 x 120 mm - Gewicht 4 kg
 Stromversorgung 230 Volt
 Leistung 250 Watt mit UVA-Filter
 Wellenlänge = 315/400 nm
 geeignet für Glasscheiben mit einer Dicke bis 15 mm
 Gebrauchsanleitung in der Packung

Das Tragen von Schutzbrille und Schutzhandschuhen bei Gebrauch der Lampe ist Pflicht!

ACHTUNG:

DIE EINGESCHALTETE LAMPE NICHT MIT DEM DIFFUSOR NACH UNTEN ABLEGEN!
 DURCH DIE HITZEENTWICKLUNG AN DER LAMPE KANN DIE ABLAGEFLÄCHE BESCHÄDIGT WERDEN.

Art.
LAMP002

Menge
 1 Stk.



ERSATZBIRNE 250 WATT

Hinweis: Bei der Bestellung vom Ersatzleuchtmittel Art. LAMP005 bitte angeben, ob die Lampe ein Vorschaltgerät der Serie HG200L oder HG200 hat.

Art.	Beschreibung	Menge
LAMP005	Leuchtmittel 105 mm 250 Watt für Vorschaltgerät HG200 (Typ JE3/5)	1 Stk.
LAMP005L	Leuchtmittel 117 mm 250 Watt für Vorschaltgerät HG200L (Typ JE3/5L)	1 Stk.
LAMP008	Ersatzfilter 250 Watt - 175 x 135 mm	1 Stk.



500 WATT LEUCHE für das Bestrahlen von UV-Klebern

Quecksilber-Halogenlampe

Abmessungen Leuchte: 240 x 210 x 160 mm - Gewicht 2,5 kg

Abmessungen Vorschaltgerät: 230 x 230 x 140 mm - Gewicht 6 kg

Stromversorgung 230 Volt

Leistung 500 Watt mit UVA-Filter

Mit Betriebsstundenzähler

Wellenlänge = 315/400 nm

Gebrauchsanleitung in der Packung

Das Tragen von Schutzbrille und Schutzhandschuhen bei Gebrauch der Lampe ist Pflicht!

ACHTUNG:

DIE EINGESCHALTETE LAMPE NICHT MIT DEM DIFFUSOR NACH UNTEN ABLEGEN!

DURCH DIE HITZEENTWICKLUNG AN DER LAMPE KANN DIE ABLAGEFLÄCHE BESCHÄDIGT WERDEN.

Art.
LAMP003

Menge
1 Stk.

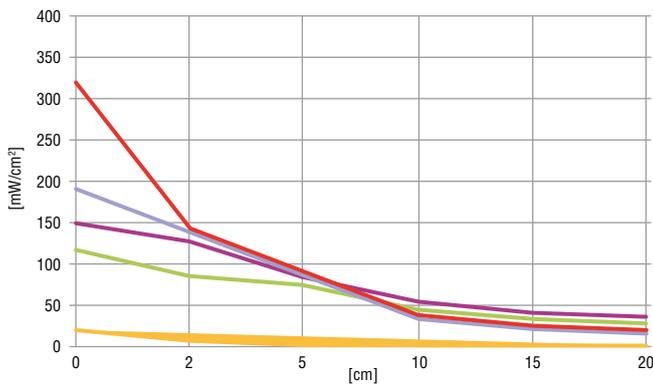


ERSATZBIRNE 500 WATT

Art.	Beschreibung	Menge
LAMP006	Leuchtmittel 117 mm 500 Watt (Typ JE3/5L)	1 Stk.
LAMP009	Ersatzfilter 500 Watt - 235 x 225 mm	1 Stk.

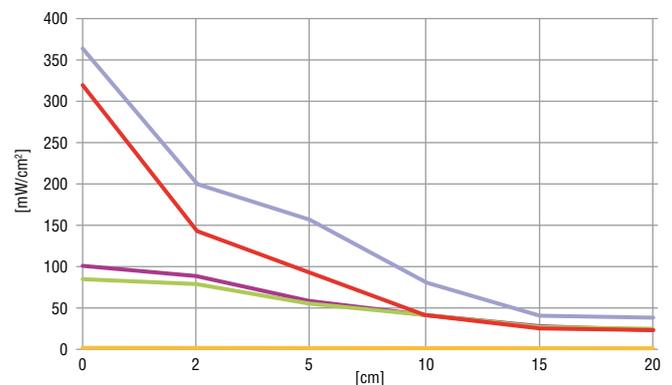
ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DER VON DER LAMPE ABGESTRAHLTEN UVA- INTENSITÄT UND DER ENTFERNUNG

Abstand Sensor - Lampe [cm]	Durchschnittswerte der UVA-Intensität [mW/cm ²]				
	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250 W)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) Röhre
0	317	186	151	119	14
2	139	135	127	88	6,7
5	88	82	84	75	3,6
10	43	41	55	47	2,2
15	25	23	38	32	1,5
20	17	15	29	23	1,1



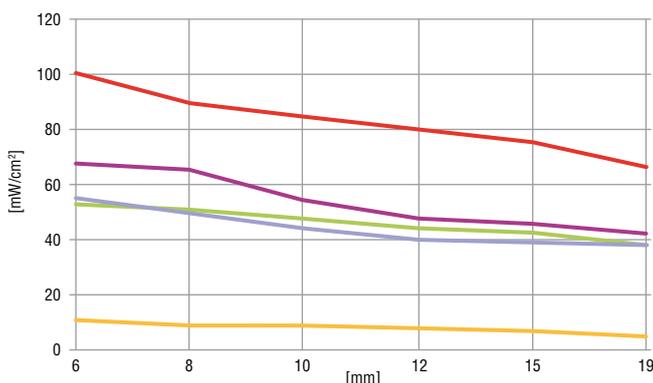
ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DER INTENSITÄT DES VON DER LAMPE ABGESTRAHLTEN SICHTBAREN LICHTS UND DER ENTFERNUNG

Abstand Sensor - Lampe [cm]	Durchschnittswerte der Intensität des sichtbaren Lichts [mW/cm ²]				
	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250 W)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) Röhre
0	317	355	102	89	2
2	139	201	88	78	1,2
5	88	159	58	58	0,7
10	43	74	40	38	0,4
15	25	44	27	25	0,2
20	17	29	19	18	0,1



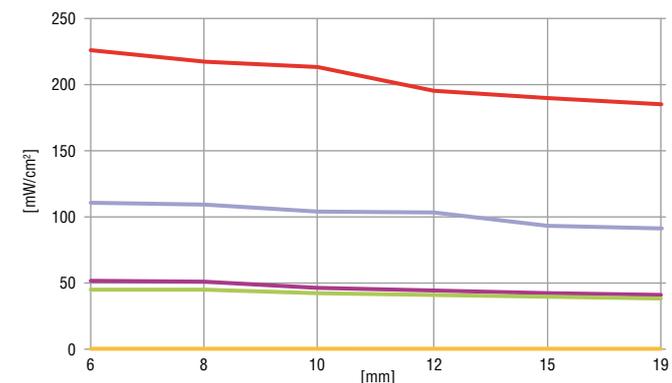
ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DER VON DER LAMPE ABGESTRAHLTEN UVA- INTENSITÄT UND DER STÄRKE

Stärke Floatglas und Sicherheitsglas [mm]	Durchschnittswerte der UVA-Intensität [mW/cm ²]				
	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250 W)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) Röhre
6	100	54	68	53	9,4
8	90	49	65	50	7,8
10	84	44	53	47	8,0
12	80	40	48	44	6,8
15	70	39	46	43	6,5
19	67	38	41	38	4,4



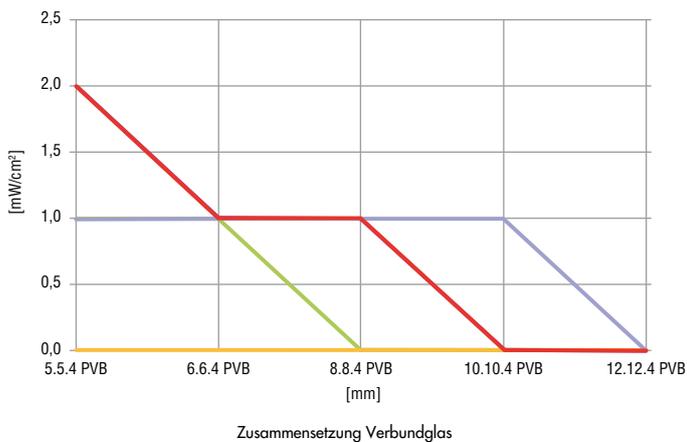
ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DER INTENSITÄT DES VON DER LAMPE ABGESTRAHLTEN SICHTBAREN LICHTS UND DER STÄRKE

Stärke Floatglas und Sicherheitsglas [mm]	Durchschnittswerte der Intensität des sichtbaren Lichts [mW/cm ²]				
	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250 W)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) Röhre
6	225	110	52	47	1,8
8	215	109	51	46	1,7
10	212	105	48	44	1,6
12	196	103	45	41	1,5
15	191	94	43	40	1,4
19	183	91	41	38	1,0



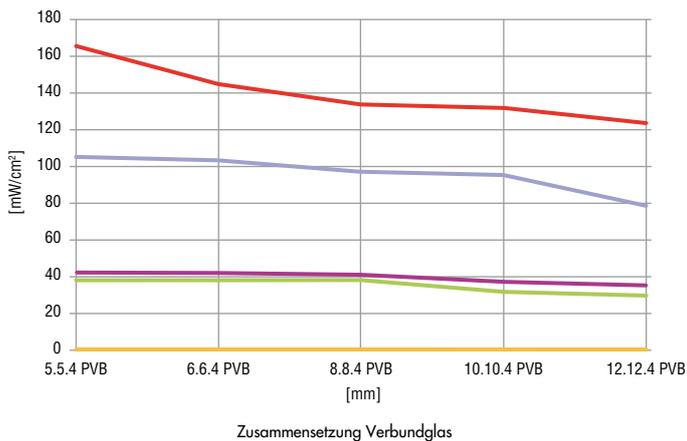
ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DER VON DER LAMPE ABGESTRAHLTEN UVA- INTENSITÄT UND DER ZUSAMMENSETZUNG DES VERBUNDGLASES

Zusammen- setzung Ver- bundglas	Durchschnittswerte der UVA-Intensität [mW/cm ²]				
	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250 W)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) Röhre
5.5.4 PVB	2,0	1,0	2,0	1,0	0
6.6.4 PVB	1,0	1,0	1,0	1,0	0
8.8.4 PVB	1,0	1,0	1,0	0	0
10.10.4 PVB	0	1,0	0	0	0
12.12.4 PVB	0	0	0	0	0



ZUSAMMENHANG ZWISCHEN DER VON DER LAMPE ABGESTRAHLTEN INTENSITÄT DES SICHTBAREN LICHTS UND DER ZUSAMMENSETZUNG DES VERBUNDGLASES

Zusammen- setzung Ver- bundglas	Durchschnittswerte der Intensität des sichtbaren Lichts [mW/cm ²]				
	FXUVLED405 (64 W)	FXUVHAND01 (250 W)	LAMP003 (500 W)	LAMP002 (250 W)	PHILIPS TL-K ACTINIC BL (40 W) Röhre
5.5.4 PVB	165	105	42	38	1,1
6.6.4 PVB	145	103	40	37	1,0
8.8.4 PVB	133	97	39	36	0,9
10.10.4 PVB	131	94	37	32	0,8
12.12.4 PVB	123	78	34	30	0,7



MUSTERKOFFER FÜR DAS VERKLEBEN MIT UV-KLEBER VON HAND

Inhalt des Koffers:

- Koffer aus ABS mit schützender Schaumstoffeinlage
- Kleber FIXGLASS UV 627 100 g
- Kleber FIXGLASS UV 635 100 g - lighthärtend
- Kleber FIXGLASS UV 630 100 g
- Kleber FIXGLASS UV 621 100 g - lighthärtend
- Kleber FIXGLASS UV 629 100 g
- Kleber FIXGLASS UV 973 100 g - lighthärtend
- Kleber FIXGLASS UV GEL 30 g
- Einweg-Kunststoffspitzen für Kartusche FIXGLASS UV GEL
- Dosierpistole für Kartusche FIXGLASS UV GEL
- Aktivator FXATT für Kleber FIXGLASS UV 629, 630 und FXGEL30 - 30 ml
- Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50 - 50 g
- Mischer für Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50
- Dosierpistole für Kartusche FXBC50
- Kit für das Beflammen (Brenner + Nachfüller 200 ml)
- Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen FIXGLASS 1000 UV - 500 ml
- Lampe HONLE FXUVHAND01 250 Watt
- Schutzbrille für das Verkleben mit UV-Kleber und lighthärtendem Kleber, mit orangen Brillengläsern
- Tuch aus Vliesstoff zum Reinigen der Klebeflächen - 40 x 25 cm (3 Stk.)
- Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber (1 Paar)
- Einwegklingen zur Entfernung vom Kleber Stärke 0,25 (3 Stück)
- Kit 5 Dosiernadeln mit Adapter für Flaschen



Art.	Beschreibung	Menge
FXBOX	Koffer-Set mit Honle Lampe 250 Watt und verschiedenem Zubehör - 60 x 42 x 18,5 cm	1 Set

MUSTERKOFFER FÜR DAS VERKLEBEN MIT UV-KLEBER 365 nm

Inhalt des Koffers UV 365 nm:

- Koffer aus ABS mit schützender Schaumstoffeinlage
- 2 x Kleber FIXGLASS UV 627 100 g - UV
- 2 x Kleber FIXGLASS UV 630 100 g - UV
- 2 x Kleber FIXGLASS UV 629 100 g - UV
- Kleber FIXGLASS 630 UV GEL 30 g - UV
- Aktivator FXATT für Kleber FIXGLASS UV 629, 630 und FXGEL30 - 30 ml
- Einweg-Kunststoffspitzen für Kartusche FIXGLASS UV GEL
- Dosierpistole für Kartusche FIXGLASS UV GEL
- Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50 - 50 g
- Mischer für Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50
- Dosierpistole für Kartusche FXBC50
- Kit für das Beflammen (Brenner + Nachfüller 200 ml)
- Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen FIXGLASS 1000 UV - 500 ml
- Lampe HONLE FXUVLED365 (365 nm) - sichtbares Licht
- Schutzbrille für das Verkleben mit UV-Kleber und lighthärtendem Kleber, mit orangen Brillengläsern
- Tuch aus Vliesstoff zum Reinigen der Klebeflächen - 40 x 25 cm (3 Stk.)
- Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber (1 Paar)
- Einwegklingen zur Entfernung vom Kleber Stärke 0,25 (3 Stück)
- Kit 5 Dosiernadeln mit Adapter für Flaschen



Art.	Beschreibung	Menge
FXBOXLED365	Koffer-Set mit Honle LED-Lampe 365 nm und verschiedenem Zubehör - 60 x 42 x 18,5 cm	1 Set

MUSTERKOFFER FÜR DAS VERKLEBEN MIT LICHTHÄRTENDEM KLEBER 405 nm

Inhalt des Koffers LICHTHÄRTEND 405 nm:

- Koffer aus ABS mit schützender Schaumstoffeinlage
- 2 x Kleber FIXGLASS UV 635 100 g - lighthärtend
- 2 x Kleber FIXGLASS UV 621 100 g - lighthärtend
- 2 x Kleber FIXGLASS UV 973 100 g - lighthärtend
- Kleber FIXGLASS 973 UV GEL 30 g - lighthärtend
- Kleber FIXGLASS 621 UV GEL 30 g - lighthärtend
- Einweg-Kunststoffspitzen für Kartusche FIXGLASS UV GEL
- Dosierpistole für Kartusche FIXGLASS UV GEL
- Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50 - 50 g
- Mischer für Zweikomponenten-Epoxidharz FXBC50
- Dosierpistole für Kartusche FXBC50
- Kit für das Beflammen (Brenner + Nachfüller 200 ml)
- Reiniger zur Vorbereitung der Klebeflächen FIXGLASS 1000 UV - 500 ml
- Lampe HONLE FXUVLED405 (405 nm) - sichtbares Licht
- Schutzbrille für das Verkleben mit UV-Kleber und lighthärtendem Kleber, mit orangen Brillengläsern
- Tuch aus Vliesstoff zum Reinigen der Klebeflächen - 40 x 25 cm (3 Stk.)
- Schutzhandschuhe für das Verkleben mit UV-Kleber (1 Paar)
- Einwegklingen zur Entfernung vom Kleber Stärke 0,25 (3 Stück)
- Kit 5 Dosiernadeln mit Adapter für Flaschen



Art.	Beschreibung	Menge
FXBOXLED405	Koffer-Set mit Honle LED-Lampe 405 nm und verschiedenem Zubehör - 60 x 42 x 18,5 cm	1 Set

Bei den im vorliegenden Katalog enthaltenen Abbildungen und Angaben handelt es sich um rein informative Angaben, die ohne Vorankündigung geändert werden können.



LOGLI MASSIMO SpA
Via Chemnitz, 49/51 - 59100 Prato - Italien
Tel. +39.0574.701035 Fax +39.0574.527574
www.loglimassimo.it - info@loglimassimo.it



Official Partner



Official Partner