

Three Bond 3057B

(UV-licht- und Wärmesenhärtendes Harz)

Bei dem Produkt TB 3057B handelt es sich um ein UV-licht- und Wärmesenhärtendes Einkomponentenharz ohne Lösungsmittel. Es zeichnet sich durch hervorragende elektrische und mechanische Eigenschaften aus und wurde besonders zum Kleben und Dichten von elektrischen und elektronischen Bauteilen entwickelt.

1. Merkmale

- Extrem einfach zu dosieren und aufzutragen, da einkomponentig und ohne Lösungsmittel.
- Durch die hohe Viskosität und Thixotropie ist eine punktförmige Dosierung ohne Zerfließen des Harzes möglich.
- Entwickelt bei UV-Bestrahlung mit der Wellenlänge von 200 ~ 400 nm innerhalb weniger Sekunden ein ausgezeichnetes Haftvermögen.
- Universell einsetzbar, da das Produkt in den von der UV-Bestrahlung nicht erreichten Schattenbereichen zusätzlich durch Wärme aushärtet.
- Hervorragende Adhäsion auf vielen Kunststoffen und Glas
- Ausgezeichnete chemische und thermische Beständigkeit

2. Typische Eigenschaften

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Farbe	Milchig weiß	
Viskosität bei 25°C	18	Pa·s
Dichte bei 25°C	1,43	g/cm ³
UV-Bestrahlungsleistung	≥ 1,0	kW/m ²
UV-Bestrahlungsenergie	30	kJ/m ²
Tiefenaushärtung bei 30 kJ/m ²	4	mm
Scherfestigkeit Fe/Fe	15 ~ 20	MPa
Zugfestigkeit	59 ~ 69	MPa
Scherfestigkeit Acryl/Acryl	1,7	MPa
PC/PC	2,0 *	MPa
Glas/Gla	4,0 *	MPa
Glas/Epoxy Glas	4,0 *	MPa
Glas/ABS	0,2	MPa
Glas/PBT	0,2	MPa
	*Materialbruch	
Shore-Härte	90 D	
Dehnung	≤ 1	%
Elastizitätsmodul	3500	MPa
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	60	10 ⁻⁶ K ⁻¹
Volumenwiderstand	7,8 x 10 ¹²	Ω·m
Flächenwiderstand	1,0 x 10 ¹⁷	Ω
Dielektrizitätskonstante bei 50 Hz	5,71	
Verlustfaktor bei 50Hz	0,015	
Durchschlagsfestigkeit	28,4	MV/m
Lagerfähigkeit bei 25°C	6	Monate

3. Hinweise

- Das Harz im Originalbehälter dicht geschlossen halten und an einem dunklen, trockenen, gut belüfteten und kühlen Ort aufbewahren.
- Lassen Sie das Produkt vor dem Öffnen des Behälters erst Raumtemperatur erreichen, da sich ansonsten Tauniederschlag bilden kann.
- Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Feuchtigkeit, Fett und sonstige Verunreinigungen von den Fügeflächen entfernt werden.
- Der Aushärtungsgrad variiert in Abhängigkeit von der Art der UV-Quelle, der UV-Intensität und des Bestrahlungsabstandes.
- Das Harz polymerisiert bei direkter UV-Bestrahlung im Wellenlängenbereich von 200 ~ 400 nm. Spezielle UV-Quellen wie Quecksilber-Hochdrucklampen oder Metall Hi-Lampen, welche UV-Strahlung des genannten Wellenbereiches erzeugen, sollten verwendet werden.
- Wenn das Produkt für das "Face-to-Face"-Verfahren eingesetzt werden soll, muss eines der Füge Teile durchlässig für UV-Strahlung sein. Es wird empfohlen, die UV-Lichtdurchlässigkeit der jeweiligen Materialien im Voraus zu prüfen.
- Soll das Harz in separaten Behältern aufbewahrt werden, so sollten nach Möglichkeit Behälter aus dunklem Polyethylen oder Polypropylen (nicht Glas oder Metall) verwendet werden. Das Umfüllen ist an einem dunklen Ort durchzuführen.

- Einmal ausgegossenes Produkt sollte nicht mehr in den Originalbehälter zurückgegossen werden. Überschüssiges Material kann problemlos mit einem Tuch entfernt werden.

4. Verkaufseinheiten

250 g Flaschen

Die hier angegebenen Daten und Empfehlungen wurden nach bestem Wissen erstellt und können aufgrund unserer Testergebnisse und Erfahrungen als zuverlässig angesehen werden. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungshinweise nicht verantwortlich sein können. Vor dem Gebrauch empfehlen wir, Versuche durchzuführen, ob sie den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Ein Anspruch daraus ist jedoch ausgeschlossen. Für falschen und zweckfremden Einsatz trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.