



LV 740VIS / LV 740 / MV 760 / MV 760VIS

Wichtige Informationen und Hinweise zur Verwendung von UV-härtenden Klebstoffen

## 1 Inhaltsstoffe

2-Hydroxyethylmethacrylat; Methacrylsäure; Acrylsäure

## 2 Gefahrenhinweise

Klebstoff verursacht schwere Verätzungen. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Klebstoff ist giftig für Wasserorganismen und kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkung haben.

## 3 Sicherheitshinweis

Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt zuziehen (wenn möglich diese Anleitung vorzeigen). Zur Vermeidung einer Kontamination der Umwelt geeigneten Behälter verwenden.

## 4 Haltbarkeit

Kühl und trocken aufbewahren. Beachten Sie das Mindesthaltbarkeitsdatum auf dem Etikett. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

## 5 Verarbeitungshinweise

- Gute Ergebnisse werden nur mit exakt geschliffenen und polierten Klebeflächen erzielt.
- Zu verklebende Flächen müssen absolut sauber, fettfrei und trocken sein.
- Sauberes, fusselfreies Tuch sowie geeigneten Reiniger verwenden (Bohle Spezial-Reiniger Art.-Nr. 51 079 10)
- Werkstücke vor Verklebung erwärmen, um evtl. vorhandene Restfeuchtigkeit zu entfernen. Benutzen Sie ein Heißluftgebläse oder einen Fön.
- Klebeteile spannungsfrei (= ohne Druck) zusammenfügen. Ggf. Verifix Montagehilfen blasenfrei und ausreichend, jedoch nicht übermäßig auftragen.
- Je nach Viskosität Klebstoff in Klebspalt kapillieren lassen oder vor dem Zusammenfügen auftragen.

- Wichtig: Klebstoff im Bereich der min/max Schichtdicke verarbeiten!  
MV 760 / MV 760VIS 0,08 - 0,5 mm  
LV 740/ LV 740VIS 0,04 - 0,2 mm
- Für die Aushärtung nur geeignete Belichtungs Lampen verwenden. Lampe möglichst 90° zur Klebefläche und in geringstmöglichem Abstand auf die Klebestelle richten.
- Vor-Aushärtung durchführen (je nach Typ und Intensität der Lampe zwischen min. 10 Sek. bis zu ca. 2 Min).
- Evtl. Fixierhilfen entfernen und Werkstücke von möglichen Klebstoffresten reinigen. Glasschaber / Stahlwolle sowie geeigneten UV-Reiniger benutzen.
- Zur End-Aushärtung Klebestelle erneut bestrahlen: je nach Lampe zwischen min. 60 Sek. bis zu ca. 5 Min.
- Bei Unsicherheit über ideale Klebe-Voraussetzungen immer Probe-Verklebungen durchführen.

Alle Angaben beziehen sich auf transparente, UVA-lichtdurchlässige Floatgläser. Sondergläser können zu schlechteren Festigkeitswerten führen bzw. sind nicht zu verkleben. Zu verklebende Metallteile sollten möglichst ohne Beschichtung sein (Chrom, Nickel, Lack etc.): Edelstahl ist als Werkstoff besonders gut geeignet.

## 6 Haftungsausschluss

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkten erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Important Information and Instructions for the Use of UV Curing Adhesives

## 1 Contents

2-hydroxyethylmethacrylate; methacrylic acid; acrylic acid

## 2 Attention

Adhesive can cause severe burns. Possible sensitisation when in skin contact. Poisonous for water organisms, can harm water long-term.

## 3 Safety Instructions

When in contact with eyes, rinse thoroughly immediately and seek medical advice. Wear appropriate protective clothing, gloves and goggles/face protection.

In case of accident or nausea, consult a physician immediately (if possible, show these instructions). Use appropriate containers to prevent contamination of the environment.

## 4 Shelf life

Store cool and dry. Please note the "best before date" printed on the bottle. Protect from direct sun light

## 5 Instructions for use

- Bonding surfaces must be precisely ground and polished to obtain good results.
- Bonding surfaces must be absolutely clean, free of grease and dry.
- Use a clean, lint-free cloth and suitable cleaner Recommendation: Bohle special cleaner Art. No. BO 51 079 10
- Heat parts before bonding to make sure there is no residual moisture. Use a hot air fan to do so.
- Join bonding parts tension-free (= without pressure). If necessary, use Verifix suction holders. Apply adhesive with appropriate dispensing needle avoiding any air bubbles in a sufficient but not excessive quantity.
- Depending on the viscosity, the adhesive has to be applied before joining the parts or will enter into the bonding gap by capillary action.
- Important: When applying the adhesive, keep the

layer thickness within the min/max range!

MV 760 / MV 760VIS 0,08 - 0,5 mm

LV 740 / LV 740 VIS 0,04 - 0,2 mm

- Use only suitable UV lamps for curing. Aim the lamp at a 90° angle and as close as possible to the bond.
- Pre-cure the bond (depending on the intensity of the lamp between 10 sec and approx. 2 min.)
- Remove any fixation aids and clean off excess adhesive. Use glass scraper or steel wool and suitable UV cleaner.
- To end-cure the bond expose again to UV light: depending on the lamp between 60 sec. to approx. 5 min.
- When unsure about ideal bonding conditions always do trials first.

All data refer to transparent, UV light permeable float glass. Bonding special glasses may result in a reduced strength of the bond or they cannot be bonded at all. When bonding metal parts, these should preferably be uncoated (chrome, nickel, lacquer): Stainless steel is especially suitable.

## 6 Disclaimer of Liability

The preceding information as well as any technical recommendation given in writing, verbally or based on tests are provided to the best of our knowledge. However, they are non-binding recommendations only and do not affect your responsibility to determine the correctness of given recommendations and suitability of the product for your particular purposes. The application, use or processing of our products as well as the production of products based on our technical recommendations are beyond our control and therefore fall exclusively in your area of responsibility. Sales of our products are effected according to our most up-dated General Sales and Delivery Conditions.

Informations et instructions importantes concernant l'application de colles durcissant aux UV

## 1 Informations sur les composants

2 Méthacrylate de hydroxyéthyle, Acide méthacrylique, Acide acrylique

## 2 Identifications des dangers

La colle provoque des brûlures graves. Sensibilisation cutanée possible en cas de contact avec la peau.

Toxique pour les organismes aquatiques. Peut, à long terme, avoir des effets nuisibles pour le milieu aquatique

## 3 Conseils de sécurité

En cas de contact avec les yeux rincer tout de suite avec de l'eau et consulter un médecin. Lors du travail porter vêtements, gants, lunettes et masques de protection. En cas d'accident ou de malaise, veuillez immédiatement consulter un médecin (si possible, lui présenter cette notice). Afin de protéger l'environnement, utiliser des récipients adéquats.

## 4 Péremption

A conserver à l'abri de l'humidité et dans un endroit frais. Veuillez tenir compte de la date limite de consommation. Protéger des rayons du soleil.

## 5 Informations d'application

- Les surfaces à coller doivent être façonnées et polies avec précision, afin d'obtenir de bons résultats.
- Les surfaces à coller doivent être absolument propres, sèches et exemptes de graisse.
- Utilisez un chiffon propre et non pelucheux. Recommandation : Produit de nettoyage spécial Bohle, réf. 51 079 10.
- Réchauffez les pièces à coller avant le collage, afin d'éliminer l'humidité résiduelle. Utilisez un décapeur thermique ou un appareil à air chaud.
- Assemblez les pièces à coller, sans les mettre sous tension. Le cas échéant, utilisez des aides de fixation Verifix.
- Afin d'éviter l'apparition de bulles, appliquez la colle à l'aide d'une aiguille appropriée, en quantité suffisante, mais pas trop. En fonction de la

viscosité de la colle, faites-la rentrer par capillarité ou appliquez-la directement sur le joint de collage avant de joindre les pièces à coller.

- Important : Pour l'application de la colle, respecter l'épaisseur min. et max. de la couche !

MV 760 / MV 760 VIS	0,08 - 0,5 mm
LV 740 / LV 740 VIS	0,04 - 0,2 mm
- N'utilisez que des lampes adéquates pour le durcissement. Tenir la lampe à 90° et le plus près possible de la surface de collage.
- Procédez au pré-durcissement préalable (suivant le type et l'intensité de la lampe entre 10 sec. au moins et 2 minutes maximum).
- Enlevez d'éventuelles aides de fixation et nettoyez les pièces collées des résidus de colle. A cet effet, utilisez des grattoirs ou de la paille de fer, ainsi qu'un produit de nettoyage spécial colles aux UV.
- Pour le durcissement final, exposez à nouveau les surfaces à coller: suivant la lampe utilisée, entre 60 secondes au moins et approx. 5 minutes.
- En cas de doute concernant les conditions requises pour le collage, effectuez toujours des tests préalables.

Toutes les données sont valables pour le Float transparent, laissant passer la lumière UVA. Les verres spéciaux peuvent entraîner une diminution des propriétés de résistance, voire même ne pas convenir au collage du tout. Les pièces métalliques à coller ne devraient pas être traitées en surface (chrome, nickel, laque, etc.): l'acier inox convient parfaitement.

## 6 Exclusion de responsabilité pour produits commercialisés:

Les informations indiquées ci-dessus ainsi que nos conseils d'applications techniques donnés sous forme écrite, verbale et suite à des essais effectués sont données en connaissance de cause, mais néanmoins non contractuelles. Les conseils donnés ne vous dégagent pas de votre responsabilité de procéder vous-même à la vérification de l'exactitude des données et des produits en vue de leur aptitude pour les procédés et usages recherchés. L'application, l'utilisation et la transformation de nos produits ainsi que la réalisation de vos objets en application de nos conseils techniques se soustraient de nos moyens de contrôle et se font donc sous votre entière responsabilité. La vente de nos produits est soumise à nos conditions générales de vente en vigueur.

Informazioni importanti per la corretta esecuzione degli incollaggi con adesivi UV

## 1 Contiene

2-idrossido etile metacrilato; acido metacrilico; acido acrilico

## 2 Attenzione

L'adesivo può causare gravi ustioni. Possibile sensibilizzazione a contatto con la pelle. Velenoso per organismi acquatici e possibilità di danneggiare per lungo tempo l'acqua.

## 3 Istruzioni di sicurezza

In caso di contatto con gli occhi risciacquare immediatamente con acqua e consultare un medico. In caso di incidente o nausea consultare subito un medico e fategli vedere queste istruzioni. Indossare indumenti protettivi, guanti e occhiali e usare appropriati contenitori in modo da evitare l'inquinamento dell'ambiente.

## 4 Vita del prodotto

Tenere in luogo fresco e asciutto, adesivi colorati meglio nel frigorifero, lontano da fonti di calore. Attenzione alla data di scadenza „Best before“ riportata sulla confezione. Proteggere dai raggi solari diretti.

## 5 Istruzioni per l'uso

- Per ottenere ottimi risultati le superfici da incollare devono essere perfettamente molate e lucida te.
- Le superfici da incollare devono essere assolutamente pulite, senza residui di grasso ed asciutte.
- Usare un liquido di pulizia appropriato ed un panno pulito che non lascia filamenti. Raccomandiamo lo speciale liquido di pulizia Bohle art. BO 51 079 10.
- Riscaldare le superfici prima dell'incollaggio, in modo tale da essere sicuri di non avere alcun residuo d'umidità. Usare un apparecchio ad aria calda, raccomandiamo l'art. Bohle n. 52 100 05.
- Unire le parti da incollare senza alcuna tensione, quindi senza applicare pressioni. Raccomandiamo le ventose Verifix.

- Applicare l'adesivo in una quantità sufficiente e non eccessiva, utilizzando l'ago appropriato in modo tale da evitare il formarsi di bolle d'aria. Se l'adesivo ha un'alta viscosità ( denso ) dovrà essere applicato prima di unire le parti. Al contrario, utilizzando un adesivo con una bassa viscosità (liquido) esso potrà, grazie all'azione di capillarità, penetrare tra le superfici da incollare già posizionate.
- Importante: quando applicate l'adesivo lo spessore dello strato deve rimanere nel Min/Max riportato nelle tabelle Dati Tecnici.

MV 760 / MV 760VIS	0,08 - 0,5 mm
LV 740 / LV 740VIS	0,04 - 0,2 mm
- Usate soltanto lampade UV adeguate all'uso. Posizionate la lampada UV a 90° rispetto all'incollaggio e il più vicino possibile.
- Eseguire un pre-incollaggio ( la durata dipende dall'intensità della lampada, min. 10 sec. max. 2 min. )
- Rimuovere qualsiasi ventosa o sistema di fissaggio dei pezzi e procedere alla pulizia dell'adesivo in eccesso. Utilizzare un raschietto oppure lana d'acciaio e lo speciale liquido di pulizia Bohle.
- Per terminare l'incollaggio, applicare nuovamente la lampada UV. Il tempo varia secondo l'intensità della lampada, min. 60 sec. max. 5 min.
- Eseguire sempre delle prove di incollaggio quando non si è assolutamente sicuri.

Tutti i dati sono riferiti a vetro float trasparente e permeabile alla luce UV. Incollare vetri speciali può portare ad avere una riduzione della forza dell'incollaggio oppure all'impossibilità totale di eseguire l'incollaggio medesimo. Nel caso di incollaggio di superfici metalliche esse dovrebbero essere prive di alcuna finitura superficiale tipo cromatura, nichelatura o verniciatura. L'acciaio INOX è il materiale che raccomandiamo.

## 6 Limiti di responsabilità

Bohle garantisce la qualità dei prodotti e delle materie prime impiegate. La qualità di un incollaggio dipende però da vari fattori sui quali non abbiamo la possibilità di influire direttamente. Dobbiamo perciò declinare qualsiasi responsabilità derivante da danni diretti o indiretti dovuti ad un incollaggio difettoso, nonché danni al patrimonio.

Información e indicaciones importantes para el uso de pegamentos con endurecido UV

## 1 Contenido

2-Metacrilato de hidróxido etílico; ácido metacrilato, ácido acrílico

## 2 Atención

El adhesivo puede causar quemaduras severas.

Posible sensibilización al contacto con la piel.

Veneno para organismos en agua, puede inutilizarla por un largo periodo.

## 3 Instrucciones de Seguridad

Al contacto con los ojos, enjuagar abundantemente y buscar inmediatamente un médico. Llevar protección adecuada, guantes y gafas/protección facial.

En caso de accidente o náuseas, consultar un médico inmediatamente (si posible, mostrar estas instrucciones). Usar contenedores apropiados para evitar la contaminación del medio ambiente.

## 4 Vida útil

Consérvese en lugar fresco y seco. Por favor anote la 'fecha mejor antes de' impresa en el bote. Proteger de los rayos directos del sol.

## 5 Indicaciones de tratamiento

- Se alcanzan buenos resultados únicamente cuando las superficies a pegar están exactamente canteadas y pulidas.
- Las superficies a pegar deberán estar absolutamente limpias, sin grasa y secas.
- Utilizar un paño limpio y libre de motas, así como el producto de limpieza apropiado. Recomendación: Especial producto de limpieza Bohle Art. Nr. 51 079 10.
- Calentar la pieza a trabajar antes de pegar para eliminar posibles restos de humedad. Utilice un aparato de aire caliente ó una secadora.

Unir todas las partes a pegar sin hacer tensión (= sin presión). Es recomendable utilizar ayuda para montaje Verifix.

- Aplicar el pegamento con la aguja dosificadora apropiada, libre de burbujas y la cantidad suficiente, sin sobrepasarse:  
Dependiendo de la viscosidad del pegamento, dejarlo que haga efecto capilar en la fisura a pegar o aplicarlo antes de la unión.
- Importante: Cuando aplique el adhesivo, mantener el espesor de la capa dentro del ancho min./ máx.

MV 760 / MV 760 VIS	0,08 - 0,5 mm
LV 740 / LV 740 VIS	0,04 - 0,2 mm
- Utilizar para el endurecido sólo lámparas de iluminación apropiadas. Acerar la lámpara a un ángulo de 90° y lo más cerca posible de la unión. Antes del endurecido irradiar (dependiendo del tipo e intensidad de la lámpara entre mínimo 10 Seg. y Aprox. 2 Min.)
- Retirar las ayudas de fijación y limpiar las piezas de trabajo de posibles restos de pegamento. Utilizar un raspador de vidrio o esponja de acero, así como también productos de limpieza UV.
- Irradiar nuevamente el sitio pegado para el endurecido final: Dependiendo de cada lámpara, entre mínimo 60 Seg. y Aprox. 5 Min.
- En caso de inseguridad sobre condiciones para pegar ideales, realizar siempre pruebas.

Todas las instrucciones se refieren a vidrio flotado transparente que permite el paso de los rayos UV. Cristales especiales pueden llegar a ocasionar malos valores de durabilidad, es decir, éstos no son para pegar. Es recomendable que las piezas de metal a pegar, no estén recubiertas (con cromo, níquel, laca, Etc.): El acero inoxidable es un material muy apropiado.

## 6 Garantía

Bohle garantiza la calidad satisfactoria de los productos y materiales que suministra. Sin embargo, la calidad de una unión depende de parámetros que escapan de nuestro control. Por lo tanto, Bohle no aceptará ninguna responsabilidad más allá de la sustitución del material defectuoso. Esto se aplica especialmente a las pérdidas, daños y gastos indirectos o resultantes.

Belangrijke informatie en aanwijzingen voor het gebruik van UV-uithardende lijmstoffen

## 1 Inhoudstoffen

2-Hydroxyethylmethacrylaat; Methacrylzuur; Acrylzuur

## 2 Waarschuwing

Lijm veroorzaakt zware irritaties. Gevoeligheid door huidcontact mogelijk. Giftig voor waterorganismen, kan in water langere tijd een schadelijke werking hebben.

## 3 Veiligheidswaarschuwing

Bij contact met de ogen langdurig uitspoelen en gelijk grondig met water spoelen en een arts waarschuwen. Bij het werken gepaste werkkleding, handschoenen en bril/gezichts-bescherming dragen. Bij ongevallen direct een arts inschakelen (mogelijk de gebruiksaanwijzing laten zien)

## 4 Houdbaarheid

Koel en droog bewaren. Let op de houdbaarheidsdatum, afgedrukt op de fles. Uit directe zon verwijderd houden.

## 5 Verwerkingsaanwijzingen

- Goede resultaten worden alleen behaald met exact geslepen en gepolijste lijmoppervlakten.
- De te verlijmen oppervlakten moeten absoluut schoon, vetvrij en droog zijn.
- Schone, pluisvrije doek en geschikte reiniger gebruiken. Tip: Bohle Speciaal-reiniger Art.-Nr. BO 51 079 10
- Werkstukken voor verlijming verwarmen, om eventueel aanwezig restvocht te verwijderen. Gebruikt U een hetelucht-apparaat of een föhn.
- De te verlijmen delen spanningsvrij (= zonder druk) samenvoegen. Evt. Verifix montagehulpen gebruiken.
- Lijm met passende doseernaald luchtbelvrij en voldoende, echter niet overvloedig aanbrengen. Afhankelijk van de viscositeit de lijm in de lijmvoeg

laten capilleren of voor het samenvoegen aanbrengen.

- Belangrijk: bij het verwerken van de lijm rekening houden met de min/max laagdikte!  
MV 760 / MV 760 VIS 0,08 - 0,5 mm  
LV 740 / LV 740 VIS 0,04 - 0,2 mm
- Voor het uitharden uitsluitend geschikte belichtingslampen gebruiken. UV-lamp indien mogelijk op 90° en zo dicht mogelijk ten opzichte van het glas houden.
- Voor-uitharding laten plaatsvinden (afhankelijk van het type en de intensiteit van de lamp tussen min. 10 sec. tot ca. 2 min).
- Evt. fixeerhulpen verwijderen en eventuele lijmresten van de werkstukken verwijderen. Gebruikt u hiervoor een glaskrabber, staalwol of een geschikte UV-reiniger.
- Voor de einduitharding de te verlijmen plaats opnieuw bestralen: afhankelijk van de lamp tussen min. 60 sec. tot ca. 5 min.
- In geval van onzekerheid over ideale verlijmingsomstandigheden altijd proefverlijmingen doen.

Alle gegevens hebben betrekking op transparant, UVA-licht-doorlatend floatglas. Speciale glassoorten kunnen leiden tot slechtere belastbaarheidswaardes of zijn niet te verlijmen. Te verlijmen metalen delen moeten mogelijkzonerwijs zonder coating zijn (chrom, nikkel, lak etc.): Edelstaal is als materiaal bijzonder goed geschikt.

## 6 Aansprakelijkheid-suitsluiting

Bohle garandeert een onberispelijke kwaliteit van de producten en de daarin gebruikte materialen. De kwaliteit van een lijmverbinding is echter afhankelijk van veel verschillende factoren, die niet door ons kunnen worden beïnvloed. Wij moeten daarom iedere vorm van aansprakelijkheid, die verder gaat dan het vervangen van gebrekkige Bohle producten afwijzen. Het betreft hier met name het vergoeden van gevolgschade voor een foutieve lijmverbinding alsmede vermogensschade.

## Germany

Bohle AG - Head Office  
Dieselstraße 10  
D - 42781 Haan  
info@bohle.de

## Austria

Bohle GmbH  
Lemböckgasse 63/2/1  
A - 1230 Wien  
info@bohle.at

## United Kingdom and Ireland

Bohle Ltd.  
Fifth Avenue  
Tameside Park - Dukinfield  
Cheshire · SK16 4PP  
info@bohle.ltd.uk

## Estonia

Bohle Baltic OÜ  
Punane 42 - 101  
EE - 13619 Tallinn  
info@bohle.ee

## France

Bohle AG  
Département français  
Dieselstraße 10  
D - 42781 Haan  
france@bohle.de

## Hungary

Bohle GmbH - Forgalmazás HU  
Lemböckgasse 63/2/1  
A - 1230 Wien  
hungary@bohle.at

## Italy

Bohle Italia s.r.l.  
Via Cavallotti 28  
I - 20081 Abbiategrasso  
info@bohle.it

## Netherlands

Bohle Benelux B.V.  
Nieuweweg Noord 314 B - 20  
NL-3905 LX Veenendaal  
info@bohle.nl

## Spain

Bohle Complementos del Vidrio S.A.U.  
Mare de Deu de Bellvitge, 312  
E - 08907 L'Hospitalet  
Barcelona  
info@bohle.es

## South Africa

Bohle Glass Equipment (Pty) Ltd.  
Unit 3, Graphite Industrial Park  
Fabriek Street,  
Strijdom Park 2125, Gauteng  
info@bohle.co.za

## Sweden

Bohle Scandinavia AB  
Pyramidbacken 3  
SE - 14175 Kungens Kurva  
info@bohle.se

## United States

Bohle America, Inc.  
10924 Granite Street  
Suite 200  
Charlotte, NC 28273  
info@bohle-america.com

## Russia

Bohle - Moskau  
Leninsky Rayon  
Business Center Rumjanzevo  
Bldg. 1, Block A, Office 721 A,  
RU-142784 Moscow  
info@bohle.ru

Bohle – St. Petersburg  
Ul. Bumazhnaya 9, korp. 1/A  
Office 433  
RU-198020 St. Petersburg  
info@bohle.spb.ru

## China

Bohle (Guangzhou) Trading Co., Ltd.  
LinHeXiLu 9, A Tower, Room 1505  
Guangzhou 510610  
china@bohle.de