



Vitalit® 4282 mod.2 verbindet durch die Möglichkeit der Kombinationshärtung in idealer Weise die Vorteile der UV-härtbaren Klebstoffe mit denen von anaeroben Produkten.

Das Produkt wird dort eingesetzt, wo entweder

- abgeschattete Bereiche eine reine UV-Härtung nicht möglich machen und eine anaerobe Nachhärtung funktionsgerechte Ergebnisse ermöglicht oder

- die Härtungszeit von rein anaeroben Produkten für automatisierte Prozesse zu lang ist und durch die UV-Anhärtung im Sekundenbereich eine Fixierung notwendig und möglich ist.

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

Technische Daten

Farbe	hellgrün
Basisharz	Acrylat

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	500 bis 600
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm²): [Sek.]	PE-Norm P002	10
Anaerob [h]	PE-Norm P038	2
Chemisch mit Aktivator [Min]	PE-Norm P036	30
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	nach 12
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	3

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 170
Shore D	PE-Norm P052	70 bis 80
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	40 bis 60

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kleben
und mehr...**

Kleben
und mehr...

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung/Vorreinigung/Vorbehandlung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Alle Klebeteile sollten mit geeigneten Reinigern z.B. Panacol Reiniger IP vorgereinigt werden.

Verschiedene Substrate und schwierig zu klebenden Oberflächen sind entweder chemisch, mechanisch oder physikalisch vorzubehandeln. Beispiele sind: Fluor, Corona, Plasma, Schleifen, Strahlen, oder Pyrolyse.

Klebstoffauswahl

Die Klebstoffauswahl ist abhängig von der Festigkeit, Viskosität, Beständigkeit gegen verschiedene Einflüsse und vor allem von dem Einsatzzweck des späteren verklebten Verbundes.

Klebstoffauftrag

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können je nach Verpackung von Hand, voll- oder halbautomatisch aufdosiert werden. Der Klebstoffauftrag ist ebenso von der Viskosität des Klebstoffes abhängig und kann bei niedriger Viskosität kapillar und bei höherer Viskosität in raupenform appliziert werden.

Aushärten

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebeteile sollte die Aushärtung der Verklebung zügig vorgenommen werden, da manche Klebstoffe aufgrund ihrer Anforderung besonders lichtempfindlich sind. Die Lampenart ist in den meisten Fällen entscheidend und beeinträchtigt das Ergebnis zusätzlich nachhaltig.

Bitte beachten sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Achtung, bitte vor jedem Einsatz ausreichend Materialtests, insbesondere des verklebten Endproduktes durchführen. Bitte beachten Sie, dass es sich bei den aufgeführten Materialien nur um Anwendungsempfehlungen durch die Fa. Panacol Elosol GmbH handelt und für eventuelle Anwendungsfehler die die Qualität des Endproduktes nachhaltig beeinflussen, keine Haftung übernommen werden kann.