

Das Produkt Vitralit® 4755 ist eine lösemittelfreie Vergussmasse. Sie wurde als selektive Abdeckung für den Einsatz bei Metallisierungsprozessen entwickelt. Das Produkt hat eine hervorragende Beständigkeit gegen alle Chemikalien, die in Metallisierungsprozessen eingesetzt werden und kontaminiert die Bäder nicht. Gleichzeitig haftet die Metallisierung hervorragend auf Vitralit® 4755 ohne Beeinträchtigung des optischen Eigenschaftsbildes.

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

Technische Daten

Farbe	transparent
Basisharz	Acrylat

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	7000 bis 14000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 93
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.15

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schicht 0,05mm): [Sek.]	PE-Norm P002	10
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	12

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-30 bis 120
Shore D	PE-Norm P052	75 bis 90
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,5

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...

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Glas/PC) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 4,4
Zugscherfestigkeit (Alu/PC) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 3,3
Zugscherfestigkeit (Alu/Glas) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 2,9

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.

Kleben
und mehr...