

Vitralit® 6104 ist ein UV-härtbarer Klebstoff, der sich durch eine gute Haftung auf Metallen und gesinterten Werkstoffen auszeichnet.

Durch die Möglichkeit der thermischen Kombinationshärtung ist das Produkt ideal für Anwendungen geeignet, bei denen abgeschattete Bereiche vorhanden sind. Die thermische Härtung erfolgt in kürzester Zeit bei niederen Temperaturen.

Vitralit® 6104 wurde für den Rotorenverguß entwickelt.

Verarbeitungshinweis:

Das Produkt separiert und muß vor der Verarbeitung mindestens 2h aufgerollt werden (Rollenbock oder ähnliches Gerät mit mind. 25Upm).

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

Technische Daten

Farbe	transluzent
Basisharz	Acrylat
Füllstoff	ca. 10% Kunststoff

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	3500 bis 6000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.12

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm²): [Sek.]	PE-Norm P002	30
Thermische Aushärtung 120°C :[Min]	PE-Norm P035	15
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 200
Shore D	PE-Norm P052	50 bis 65
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 1.3
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	65 bis 90
Dielektrizitätskonst. [10kHz]	PE-Norm P054	5.2
Wärmeleitfähigk. [W/mK]	ASTM 1530	0,4
Durchschlagfestigkeit [kV/mm]	PE-Norm P055	18.7

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.