

Beachten Sie vor der Verarbeitung die Hinweise unseres Daten- und Sicherheitsdatenblattes.

### PRODUKT BESCHREIBUNG

**Vitralit® Produkte sind lösemittelfreie, einkomponentige UV- und UV-/VIS-härtende Klebstoffe.**

### VORBEREITUNG

Kühlgelagerte Klebstoffe sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur konditioniert werden.

Die Füge­teile sollten frei von Verunreinigungen wie Fett, Öl und Staub sein, um eine optimale Verbundfestigkeit zu erreichen. Als Reinigungsmittel kann Isopropanol verwendet werden. Zudem sollten die Füge­teile auch auf Raumtemperatur konditioniert werden, falls sie kühl gelagert waren.

### VERARBEITUNG

Die Dosierung kann, je nach Anwendungsbereich, direkt aus dem Originalgebinde oder nach Überführung in eine Dosieranlage erfolgen.

Es muss darauf geachtet werden, dass der Klebstoff im offenen Gebinde bzw. der Dosieranlage vor Umgebungslicht mit Wellenlängen unter 500nm geschützt bleibt. Um Licht der kritischen Wellenlängen zu blocken, können beispielsweise bernsteinfarbene UV-Schutzfolien verwendet werden, die auf Fenster und Lampen geklebt werden können.

Die Vitralit® Produkte können mittels UV-Bestrahlung ausgehärtet werden. Die Photoinitiatoren reagieren auf bestimmte Wellenlängen, die jeweils im Datenblatt der Klebstoffe angegeben sind. Die Aushärtezeit ist dabei von verschiedenen Faktoren abhängig:

- Wellenlänge der Strahlung
- Intensität der Strahlung
- Schichtstärke des jeweiligen Vitralit® Produktes
- Werkstoffeinflüsse (Absorption, Reflexion, UV-Durchlässigkeit)
- Temperatur

Im technischen Datenblatt sind jeweils beispielhafte Aushärteparameter angegeben. Für eine optimale Lichthärtungs-Reaktion der Epoxid-Produkte ist eine gewisse Wärme notwendig. Diese Wärme wird in vielen Fällen durch die Belichtung und die exotherme Reaktion des Klebstoffs selbst erzeugt. Falls dies nicht ausreicht, was beispielsweise an wärmeableitenden Substraten liegen kann, ist eine externe Zufuhr von Wärme erforderlich.

Einige Vitralit® Produkte besitzen einen **sekundären Aushärtemechanismus**, um den Klebstoff in möglichen Schattenzonen oder tieferen Schichten auszuhärten. Folgende Mechanismen sind dabei verfügbar:

**Thermisch** – durch eine thermische Nachbehandlung mittels Ofen, IR-Strahler etc.,

**Feuchte** – durch Luftfeuchtigkeit und/oder absorbiertes Feuchtigkeit auf Füge­teil

**Chemisch** – durch einen separat aufgetragenen Aktivator

**Anaerob** – bei Anwesenheit von Metallionen und Ausschluss von Sauerstoff

Beachten Sie vor der Verarbeitung die Hinweise unseres Daten- und Sicherheitsdatenblattes.

### LAGERUNG

Lagern Sie die gelieferten Klebstoffe in den lichtundurchlässigen Originalgebinden entsprechend der Temperaturangaben im technischen Datenblatt. Kühl gelagerte Klebstoffe und Fügeile müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur konditioniert werden. Häufiger Temperaturwechsel kann dem Klebstoff ebenso schaden, wie häufiges Öffnen und Schließen des Gebindes.

### ENTSORGUNG

Ausgehärtete Klebstoffreste können im Hausmüll entsorgt werden. Gebrauchte Reinigungstücher, Gebinde und Klebstoffreste in unausgehärteter Form gehören in den Sondermüll.

### KONTAKT

Hoenle Adhesives GmbH | Stierstädter Straße 4 | 61449 Steinbach | Deutschland  
T: +49 6171 6202-0 | adhesivesystems@hoenle.com

Für regionalen Vertrieb und technischen Support konsultieren Sie bitte unser Kontaktformular:  
<https://www.hoenle.com/contact>.