

PRODUKTMERKMALE

Modifiziertes Acrylat | 1 K | lösemittelfrei | strahlungshärtend UV-A / VIS

- ▶ Active Alignment
- ▶ Kleben von Kunststoff, Glas und Metall
- ▶ Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient
- ▶ Geringer Schrumpf
- ▶ Schlagzäh
- ▶ Trockene Oberfläche

AUSHÄRTUNG

UV-A	LED 365nm	LED 405nm
✓	✓	✓

✓ *geeignet* - *nicht geeignet*

Licht-Härtung (Hoenle Entladungslampe)

Intensität [mW/cm²]*	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
60	0,5	5

*gemessen mit dem Hönle UV-Meter 3.0 / UV-A F0

LED-Härtung (Hönle LED Spot 100, 365nm)

Intensität [mW/cm²]**	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
1000	1,3	5

LED-Härtung (Hönle LED Spot 100, 405nm)

Intensität [mW/cm²]**	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
300	0,5	3

**gemessen mit dem Hönle UV-Meter 3.0 / LED F2

Um eine vollständige Aushärtung zu erhalten, muss mindestens ein Substrat für die empfohlene Wellenlänge transparent sein. Die Aushärtungsgeschwindigkeit hängt vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Lichtintensität, dem Abstand zur Lichtquelle, der Bauteilgeometrie und der Klebstoffmenge ab.

TECHNISCHE DATEN

Basis	Acrylat
Transparenz/Farbe	Transluzent
Füllstoff	Kunststoff
Füllstoffgehalt [Gew. -%]	25
Im nicht ausgehärteten Zustand	
Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 10s ⁻¹) <i>Prüfanweisung P064</i>	35 000 – 50 000
Thixotropieindex [1/10] <i>Prüfanweisung P064</i>	1,8 – 2,6
Dichte [g/cm ³] <i>Prüfanweisung P004</i>	1 – 1,2
Verarbeitungszeit [Tage] <i>Bei Raumtemperatur</i>	7
Im ausgehärteten Zustand	
Härte Shore D <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm² 30 s</i> <i>Prüfanweisung P006</i>	60 – 80
Übliche Einsatztemperatur [°C]	-40 – 150
Linearer Schrumpf [%] <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm² 30 s</i> <i>Prüfanweisung P031</i>	<1,5
Wasseraufnahme [Gew. -%] <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm² 30 s</i> <i>Prüfanweisung P016</i>	<2
Glasübergangstemperatur - DSC [°C] <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm² 30 s</i> <i>Prüfanweisung P009</i>	100 – 120
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm² 30 s</i> <i>Prüfanweisung P017</i>	90 – 120
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm² 30 s</i> <i>Prüfanweisung P017</i>	190 – 220
E-Modul – Zugprüfung [MPa] <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm², 30s</i> <i>Prüfanweisung P056</i>	900 – 1,100
Zugfestigkeit [MPa] <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm², 30s</i> <i>Prüfanweisung P014</i>	12 – 15
Bruchdehnung [%] <i>UV-A Fe-dotierte Handlampe, 60mW/cm², 30s</i> <i>Prüfanweisung P014</i>	3 – 5

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® 1860



TRANSPORT/LAGERUNG/HALTBARKEIT

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	0°C – 10°C	0°C – 10°C	Bei Lieferung min. 3 Monate max. 6 Monate
Weitere Gebinde			

***Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!**

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Hoenle oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Vitalit®-Klebstoffe können bei Tageslicht und längerer Exposition unter Innenbeleuchtung langsam aushärten. Wir empfehlen daher, die Exposition des Klebstoffs gegenüber Umgebungslicht auf ein Minimum zu beschränken. Flüssigkeitsleitungen und Abgabespitzen müssen zu 100% lichtblockierend sein. Bei Fragen zur Dosierung der Klebstoffe wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik. Klebstoff und Untergrund sollten für eine ordnungsgemäße Verbindung nicht kalt sein. Sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden. Nach dem Dosieren des Klebstoffs sollte die Verklebung der Teile unverzüglich erfolgen. Es wird empfohlen, während der Härtung mit Luftabzugssystemen zu arbeiten, um die während des Härtungsprozesses erzeugten Dämpfe und Wärme abzuleiten. Nach dem Aushärten muss der Klebstoff auf Umgebungstemperatur abkühlen, bevor die Leistung des Produkts getestet wird. Sicherheitsinformationen finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Lagerung

Dies ist lichtempfindliches Material. Behälter müssen bei Nichtgebrauch abgedeckt bleiben. Minimieren Sie die Exposition von ungehärtetem Material gegenüber Tageslicht, künstlichem Licht und UV-Licht während der Lagerung und Handhabung. Lagern Sie ungehärtete Produkte in ihrem ursprünglichen, geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entferntes Material darf nicht in den Behälter zurückgeführt werden, da es kontaminiert sein könnte. Hoenle kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die nicht ordnungsgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepackt wurden.

Handhabung und Reinigung

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

HINWEISE

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuellen EU-Richtlinie RoHS.

DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEgebenEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand 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.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Hoenle.

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>.