

Produktmerkmale

Panacol Klebstoffe unter der Bezeichnung Vitralit® sind einkomponentige, lösemittelfreie und strahlenhärtende Klebstoffe. Die Vorteile liegen bei sehr kurzen Aushärtezeiten, guten Haftfestigkeiten auf vielen Substraten und einer einfachen Handhabung. Vitralit® Produkte werden in der Elektronik, Medizintechnik, Optik und ganz allgemein zum Fixieren von Bauteilen eingesetzt.

Vitralit® 7090 VHS ist ein niedrigviskoser UV- und lichthärtender Klebstoff auf Acrylatbasis. Vitralit® 7090 VHS ist transparent und leicht gelblich. In dünnen Schichten ist er farblos.

Vitralit® 7090 VHS zeichnet sich durch seine sehr gute Haftung auf Kunststoffen und der hohen Materialfestigkeit aus. Das Produkt härtet bereits bei niedrigen Intensitäten schnell aus und zeichnet sich durch eine gute Temperaturbeständigkeit aus. Durch die geringe Sauerstoffinhibierung entsteht nach der Aushärtung eine trockene Oberfläche.

Vitralit® 7090 VHS ist freigegeben nach USP Class VI und kann für marktübliche Sterilisationsverfahren eingesetzt werden. Dadurch ist der Vitralit® 7090 VHS hervorragend für viele Anwendungen in der Medizintechnik geeignet. Er wird besonders für Katheder, Endoskope und für Nadelverklebungen eingesetzt.

Eignung auf verschiedenen Substraten

PMMA	o	PP	*	glass	*	PUR	o
PC	✓	ABS	✓	brass	*	PS	o
PET-A	o	SAN	✓	PA	*	V2A	*
PET-G	o	PVC	✓				

✓sehr gut o anwendungsbezogen * Oberflächenbehandlung erforderlich

Aushärtung

UV-A	VIS	Thermische Nachhärtung	Aushärtung mit Aktivator
✓	✓	-	-

✓geeignet - nicht geeignet

Das Produkt kann in wenigen Sekunden mit Strahlung im UV-A – (320 nm - 390 nm) und sichtbaren Bereich (405 nm) ausgehärtet werden. Für eine besonders schnelle und einfache Aushärtung eignen sich die hauseigenen Strahler der Dr. Hönle AG.

Bluepoint LED/LED-spot		
Wellenlänge [nm]	365	405
Eignung	++	+++

+ anwendungsbezogen ++ gut geeignet +++ hervorragend geeignet - nicht geeignet

Generell ist die Aushärtegeschwindigkeit vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Intensität der Strahlung, des Abstands zur Lichtquelle und von der Strahlendurchlässigkeit des Fügepartikels abhängig. Die Endfestigkeit wird nach 12 Stunden erreicht.

UV-Härtung		
Intensität [mW/cm ²]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
35	0,3	5

VIS-Härtung		
Intensität [mW/cm ²]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
1000	1	2

Technische Daten

Basis
Farbe

Acrylat
transparent, leicht gelblich

Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp 2/ 60rpm) <i>PE-Norm 001</i>	40 - 100
Dichte [g/cm ³] <i>PE-Norm 004</i>	1,03
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>100
Brechungsindex [nD20] <i>PE-Norm 018</i>	1,4815

Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	75 - 90
Temperaturbeständigkeit [°C] <i>PE-Norm 065</i>	-40 - 150
Linearer Schrumpf [%] <i>PE-Norm 031</i>	<4
Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i>	<3

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	60 - 80
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb T _g <i>PE-Norm 017</i>	86,0
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb T _g <i>PE-Norm 017</i>	249,0

E-Modul [MPa] <i>PE-Norm 056</i>	2 065
Zugspannung [MPa] <i>PE-Norm 014</i>	47,0
Bruchdehnung [%] <i>PE-Norm 014</i>	3,7
Zugscherfestigkeit PC/PC [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	4,5
Zugscherfestigkeit PC/ABS [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	5,9
Zugscherfestigkeit PC/PVC [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	7,4

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	bei Raumtemperatur max. 25°C	bei Raumtemperatur max. 25°C	bei Lieferung min. 6 Monate max. 12 Monate
Weitere Gebinde			

***Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!**

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten.

Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol. Substrate mit niedriger Oberflächenenergie (z.B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden. Bei automatisierter Applikation aus der Kartusche wird der Klebstoff mit einem mit Druckluft betriebenen Vorschubkolben über ein Ventil in die Dosiernadel befördert. Bei der Dosierung von niedrigviskosen Materialien aus Flaschen erfolgt der Klebstofftransport über ein Membranventil. Je nach Auftragsmenge und Klebstoffviskosität stehen unterschiedliche Ventile zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich im konkreten Fall an unsere Anwendungstechnik.

Klebstoff und Füge-teile dürfen nicht kalt sein, sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Nach dem Auftragen sollte das Fügen der Teile zügig geschehen. Vitralit® Klebstoffe härten bei Tageslicht langsam aus. Setzen Sie daher das Material bei der Verarbeitung so wenig wie möglich dem Licht aus. Wir empfehlen die Nutzung von lichtundurchlässigen Schlauchleitungen und Dosiernadeln.

Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die EU-Directive 2011/65/EU "RoHS II".

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzer 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.

Anhang

Medienbeständigkeit

Die nachfolgende Tabelle zeigt die Haftfestigkeit einer PC/PC-Verklebung nach Medieneinfluss in % vom Anfangswert.

% Zugscherfestigkeit vom Anfangswert	
24 h Isopropanol, 21 °C	7 Tage Wasserlagerung, 21 °C
100	100

Sterilisation

Vitralit® 7090 VHS ist für die üblichen Sterilisationsverfahren geeignet. Generell hängt die Sterilisationsbeständigkeit mindestens von Fügepartnern, der Geometrie und den Sterilisationsparametern ab. Wir empfehlen daher eine Prüfung Ihrer Verklebung mit den von Ihnen geforderten Sterilisationsbedingungen.