

# Technisches Datenblatt

## Vitralit® 6108 T



### 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.

Der Klebstoff Vitralit® 6108 T ist ein strukturviskoser UV, Licht und thermisch härtender Acrylatklebstoff mit sehr guten Hafteigenschaften vor allem auf Glas und Metallen. Der Vitralit® 6108 T ist in dünnen Schichten transparent und vergilbungsfest bei Einwirkung von UV-Strahlung. Vitralit® 6108 T kombiniert die Vorzüge UV und Licht härtender und thermisch härtender Acrylate. Die flexiblen Aushärtebedingungen erlauben eine sekundenschnelle Vorfixierung der Fügebauteile und ein nachträgliches thermisches Härten in den Schattenzonen.

Der Klebstoff Vitralit® 6108 T ist freigegeben nach USP Class VI und daher hervorragend zum Verkleben von Glas- und Metallverbindungen in der Medizintechnik geeignet. Durch das strukturviskose Verhalten eignet er sich sehr gut zum Überbrücken größerer Spaltmaße oder zum Ausgleichen von Unebenheiten auf den Fügeflächen.

### 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. Die thermische Härtung sollte nur als Sekundärhärtung für Schattenbereiche verwendet werden, nachdem das Produkt UV-gehärtet wurde.

UV-Härtung Hönle Handlampe, 320-450nm)		
Intensität [mW/cm <sup>2</sup> ]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
70	1	5

VIS-Härtung (Hönle LED Spot 100, 405nm)		
Intensität [mW/cm <sup>2</sup> ]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
1000	2	2

Thermische Nachhärtung	[min]
Aushärtezeit bei 150°C	30

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

### Technische Daten

Basis  
Farbe

Acrylat  
transparent

### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield RVT, 25 °C, Sp 5/ 30rpm) <i>PE-Norm 001</i>	4 000 - 6 000
Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 1s <sup>-1</sup> ) <i>PE-Norm 064</i>	10 000 - 40 000
Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 10s <sup>-1</sup> ) <i>PE-Norm 064</i>	3 000 - 6 000
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] <i>PE-Norm 004</i>	1,1
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>93
Brechungsindex [nD20] <i>PE-Norm 018</i>	1,47

### Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	70 - 85
Temperaturbeständigkeit [°C]	-40 - 150
Linearer Schrumpf [%] <i>PE-Norm 031</i>	<2

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	40 - 70
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	50 - 100
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	200 - 240

E-Modul [MPa] <i>PE-Norm 056</i>	800 - 1 000
Zugspannung [MPa] <i>PE-Norm 014</i>	20 - 40
Bruchdehnung [%] <i>PE-Norm 014</i>	8 - 13
Druckscherfestigkeit Glas/Edelstahl [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	11
Druckscherfestigkeit Glas/Edelstahl [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	14
Druckscherfestigkeit Glas/Edelstahl [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	13

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	bei Raumtemperatur max. 25°C	0°C - 10°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-Direktive 2017/2102/EU "RoHS III".

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.