

Technisches Datenblatt

Vitralit® UD 8050 LV



Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

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® UD 8050 LV ist ein einkomponentiger Klebstoff auf Acrylatbasis, der mit UV- oder sichtbarem Licht ausgehärtet werden kann.

Dank der Möglichkeit der Feuchtenachhärtung ist auch die Aushärtung in Bereichen gewährleistet, die nicht mit UV-Strahlung erreicht werden können. Nach der UV/Licht-Härtung entsteht eine sofortige Festigkeit und eine klebfreie Oberfläche. Die vollständige Performance des Produktes wird erst nach erfolgter Feuchtenachhärtung erreicht. Vitralit® UD 8050 LV ist kurzzeitig bis 150°C stabil.

Aushärtung

UV-A	VIS	Thermische Nachhärtung	Feuchte Nachhärtung
✓	✓	-	✓

✓ geeignet - nicht geeignet

Das Produkt kann in wenigen Sekunden mit Strahlung im UV-A – (320 nm - 390 nm) und sichtbaren Bereich (405nm) ausgehärtet werden. Für eine besonders schnelle und einfache Aushärtung eignen sich die hauseigenen Strahler der Dr. Höhle AG. Die Feuchtehärtung sollte nur als Sekundärhärtung für Schattenbereiche verwendet werden, nachdem das Produkt UV-gehärtet wurde.

UV-Härtung (Hönle Handlampe, 320-450nm)		
Intensität [mW/cm ²]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
60	0,5	5

VIS-Härtung (Hönle LED Spot 100, 405nm)		
Intensität [mW/cm ²]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
250	0,5	3

Generell ist die Aushärtegeschwindigkeit vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Intensität der Strahlung, des Abstands zur Lichtquelle und von der Strahlendurchlässigkeit des Fügepartikels abhängig.

Technische Daten

Basis
Farbe

Isocyanatacrylat
transparent, leicht gelblich

Technisches Datenblatt

Vitralit® UD 8050 LV



Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 5s-1, 25°C) <i>PE-Norm 064</i>	300 - 450
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>100

Im ausgehärteten Zustand

	Härte Shore A	Härte Shore D
nach UV-Härtung**	57	13
+ 1 Tag Feuchte-Härtung***	74	15
+ 2 Tage Feuchte-Härtung	83	22
+ 5 Tage Feuchte-Härtung	76	50
+ 6 Tage Feuchte-Härtung	82	54
+ 7 Tage Feuchte-Härtung	81	60
+ 8 Tage Feuchte-Härtung		62
+ 9 Tage Feuchte-Härtung		63
+ 12 Tage Feuchte-Härtung		64
+ 13 Tage Feuchte-Härtung		63

** UV-Härtung: UVA-Lampe, Fe-dotiert, 60 mW/cm², 30 s.

*** Feuchte-Härtung: 25 ° C, 50% relative Luftfeuchtigkeit.

Temperaturbeständigkeit [°C]	-40 - 120
------------------------------	-----------

Glasübergangstemperatur DSC [°C] (UV + 14 Tage Feuchte Nachhärtung @ 25 °C, 50 % RH) <i>PE-Norm 009</i>	47
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb T _g (UV + 14 Tage Feuchte Nachhärtung @ 25 °C, 50 % RH) <i>PE-Norm 017</i>	38
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb T _g (UV + 14 Tage Feuchte Nachhärtung @ 25 °C, 50 % RH) <i>PE-Norm 017</i>	231

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!

Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

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 Füge­teile 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.