

Vitralit® 4731 VT ist ein UV und lichthärtender Klebstoff mit sehr guter Haftung auf Metallen, Glas, Keramik und vielen Kunststoffen.

Ausgezeichnet ist er in der Kombination PMMA / Glas. Das ausgehärtete Produkt ist optisch klar und vergilbungsfrei. Die Oberfläche ist trocken. Hervorragende Flexibilität nach Aushärtung.

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei 7°C bis max. 25°C

Technische Daten

Farbe transparent
 Basisharz Acrylat

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa·s]	PE-Norm P001	22000 bis 28000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 93
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P003	ca. 1,15
Brechungsindex [nD20]	PE-Norm P018	1.473

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schicht 0,05mm): [Sek.]	PE-Norm P002	2
Lichthärtend (PC Verklebung in 0,05mm) :[Sek.]	PE-Norm P037	10
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	12

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 120
Härte [Shore D]	PE-Norm P052	35 bis 50
Schrumpf [%]	PE-Norm P031	2.9
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 1
Tg [°C] (DSC)	PE-Norm P009	30 bis 40
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	84

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen 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.

**Kleben
und mehr...**

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Glas/PC) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 4,4
Zugscherfestigkeit (Alu/PC) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 3,3
Zugscherfestigkeit (Alu/Glas) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 2,9
Zugfestigkeit (PC/PC) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 3,0
Bruchdehnung [%]	[PE-Norm P060]	ca. 193
E-Modul [MPa]	[PE-Norm P056]	1.7

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung/Vorreinigung/Vorbehandlung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Alle Klebeteile sollten mit geeigneten Reinigern z.B. Panacol Reiniger IP vorgereinigt werden.

Verschiedene Substrate und schwierig zu klebenden Oberflächen sind entweder chemisch, mechanisch oder physikalisch vorzubehandeln. Beispiele sind: Fluor, Corona, Plasma, Schleifen, Strahlen, oder Pyrolyse.

Klebstoffauswahl

Die Klebstoffauswahl ist abhängig von der Festigkeit, Viskosität, Beständigkeit gegen verschiedene Einflüsse und vor allem von dem Einsatzzweck des späteren verklebten Verbundes.

Klebstoffauftrag

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können je nach Verpackung von Hand, voll- oder halbautomatisch aufdosiert werden. Der Klebstoffauftrag ist ebenso von der Viskosität des Klebstoffes abhängig und kann bei niedriger Viskosität kapillar und bei höherer Viskosität in raupenform appliziert werden.

Aushärten

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebeteile sollte die Aushärtung der Verklebung zügig vorgenommen werden, da manche Klebstoffe aufgrund ihrer Anforderung besonders lichtempfindlich sind. Die Lampenart ist in den meisten Fällen entscheidend und beeinträchtigt das Ergebnis zusätzlich nachhaltig.

Bitte beachten sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Achtung, bitte vor jedem Einsatz ausreichend Materialtests, insbesondere des verklebten Endproduktes durchführen. Bitte beachten Sie, dass es sich bei den aufgeführten Materialien nur um Anwendungsempfehlungen durch die Fa. Panacol Elosol GmbH handelt und für eventuelle Anwendungsfehler die die Qualität des Endproduktes nachhaltig beeinflussen, keine Haftung übernommen werden kann.

**Kleben
und mehr...**