

Vitralit® 1671 ist ein standfestes Frame - Material auf Epoxidharz Basis, das sowohl UV-A als auch thermisch bei niedrigen Temperaturen härtbar ist. Der Rahmen kann naß in naß mit dem Füllmaterial ausgehärtet werden.

Vitralit® 1671 zeichnet sich durch hohe Ionenreinheit (Na<sup>+</sup>, K<sup>+</sup>, Cl<sup>-</sup> <5ppm), gute Wärmeleitfähigkeit und geringe Wasseraufnahme aus.

### Lagerstabilität:

Im geschlossenen Originalgebinde bei 5 °C ohne UV-Einstrahlung -- 6 Monate --

## Technische Daten

Farbe	grau
Basisharz	Epoxid
Füllstoff	ca. 35% Quarz <10µm

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [Pa*s]	PE-Norm P001	250 bis 300
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.5

## Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm²): [Sek.]	PE-Norm P002	60
Thermische Aushärtung 105°C :[Min]	PE-Norm P035	30
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	24

## physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 180
Shore D	PE-Norm P052	80 bis 90
Schrumpf [Vol-%]	PE-Norm P031	1.4
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,25
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	> 150
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	40
Dielektrizitätskonst. [10kHz]	PE-Norm P054	3.4
Wärmeleitfähigk. [W/mK]	ASTM 1530	0,8

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...**

Verarbeitungshinweise gefüllte Vitralit UV Epoxide:

- Lagerung bei max. 5°C
- vor der Verarbeitung auf RT erwärmen
- Füllstoffe sedimentieren, daher muss Produkt vor der Verarbeitung homogenisiert werden (Rollbock oder Mischer)
- Verarbeitung mit Dispenser, gefüllten Systemen laufen z.B. auf Maschinen von Mühlbauer, Schiller, Esec oder Ruhlamat.
- Oberflächen müssen sauber, trocken, fett – und trennmittelfrei sein
- Aushärtung bei Wellenlängen von 315 - 400nm

Die Aushärtezeit ist abhängig von:

- \* Emissionsspektrum und der Gesamtenergie des Strahlers, min. 30mW/cm<sup>2</sup>
- \* Abstand zum Substrat
- \* Strahleralterung
- \* Schichtstärke
- \* Werkstoffeinflüsse wie Reflexion, Absorption, UV-Durchlässigkeit

Kleben  
und mehr...