

Vitralit® 1691 ist eine UV und thermisch härtende, schwarz eingefärbte Glob-Top-Masse. Sie zeichnet sich durch eine hohe Ionenreinheit (Na+ < 10 ppm, K+ < 10 ppm, Cl- < 10 ppm) aus und ist extrem temperaturbeständig.

Ein wesentlicher Vorteil zu den herkömmlichen Vergußmassen bietet die schnelle UV-Fixierung der Oberfläche. Durch die anschließende kurze thermische Nachhärtung durch IR-Strahlung gibt es keine Begrenzung in der Schichtstärke.

**Lagerstabilität:**

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

## Technische Daten

Farbe	schwarz
Basisharz	Epoxid
Füllstoff	ca. 50% Quarz

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [Pa*s]	PE-Norm P001	280 bis 310
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.5

## Aushärtung

UV(UV-A 70mW/cm² OF trocken): [Sek.]	PE-Norm P002	120
Thermische Aushärtung 110°C :[Min]	PE-Norm P035	2
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	24
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	1

## 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	< 0,2
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	100 bis 120
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	75
Dielektrizitätskonst. [10kHz]	PE-Norm P054	3.4
Wärmeleitfähigk. [W/mK]	ASTM 1530	0,6

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...**

Gefüllte Vitralit UV Epoxi, Kombinationshärtung:

- lagern bei max. 5°C
- vor der Verarbeitung im geschlossenen Gebinde auf RT erwärmen
- 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, Absorbtion, UV-Durchlässigkeit

Das Produkt besitzt eine Kombinationshärtung, d.h. tiefe Schichten oder abgeschattete Bereiche können thermisch nachgehärtet werden.

Kleben  
und mehr...