

Vitralit 1702 ist ein sehr niedrigviskoser UV-A-härtbarer Klebstoff für die Medizintechnik mit ausgezeichneter Haftung auf den meisten Kunststoffen. Er ist hervorragend für Kapillarverklebungen geeignet und zeichnet sich durch sehr geringe Sauerstoffinhibierung aus.

Vitralit 1702 ist freigegeben nach USP Class VI und für alle marktüblichen Sterilisationsverfahren - besonders für Ethoxy- und Gamma-Sterilisation - geeignet.

**Lagerstabilität:**

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

## Technische Daten

Farbe	bernstein
Basisharz	Acrylat

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	70 bis 200
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 93
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.1

## Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schichtst. 0,5mm): [Sek.]	PE-Norm P002	15
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	12
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	3

## physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-55 bis 135
Shore D	PE-Norm P052	65 bis 75
Brechungsindex [nD20]	PE-Norm P018	1.4815
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 5
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	45 bis 55
Durchschlagfestigkeit [kV/mm]	PE-Norm P055	0,5

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...**

Kleben  
und mehr...

#### 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.**