

Vitralit® 2655 ist ein kationisch UV und thermisch härtbarer, flexibler Underfiller
Er zeichnet sich aus durch:

- einen geringen Schrumpf und eine niedrige Wärmeausdehnung
- ein gutes Kapillarverhalten
- eine geringe Ionenkonzentration - Chlorid, Fluorid, Kalium, Natrium < 10ppm
- er ist für Schock - Anwendungen bestens geeignet.

Ein alkalischer Untergrund z.B. durch Flußmittel kann die Aushärtung behindern.

Lagerstabilität:

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

Technische Daten

Farbe	transparent
Basisharz	Epoxid

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	200 bis 400
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.1
Brechungsindex [nD20]	PE-Norm P018	1.488

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schichtst. 0,5mm): [Sek.]	PE-Norm P002	30
Thermische Aushärtung 105°C :[Min]	PE-Norm P035	30
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	nach 24
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	1

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-50 bis 150
Shore A	PE-Norm P052	70 bis 80
Schrumpf [Vol-%]	PE-Norm P031	1.2
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,35
TG DSC [°C]	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...**

UV Epoxi, ungefüllt mit Kombinationshärtung

- lagern im Kühlschrank bei max. 5°C
- vor der Verarbeitung in geschlossenen Gebinde auf RT erwärmen
- Auftrag aus der Spitze der Dosierflasche, mit Dispenser, Dosierautomaten ...
- 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/cm²
- * 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...