

Vitralit® 6134 ist ein hochfester UV-/lichthärtender Acrylatklebstoff, lösemittelfrei und einkomponentig. Dieser Klebstoff ist speziell für Glasklebung entwickelt worden. Vitralit® 6134 verklebt Glas / Metall (speziell Edelstahl und Aluminium), Glas / Stein (Granit), VSG / Metall, ESG usw.

Außerdem wird Vitralit® 6134 wegen seiner Reinheit für die Verklebungen von Sensoren und optischen Komponenten verwendet. Das Produkt kann mit LED Flow gehärtet werden.

**Lagerstabilität:**

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

## Technische Daten

Farbe	transluzent
Basisharz	Acrylat

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	700 bis 1000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.05

## Aushärtung

UV(UV-A 30mW/cm² in 50µm): [Sek.]	PE-Norm P002	9
Lichthärtend ( ) :[Sek.]	PE-Norm P037	10
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	12

## physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-20 bis 120
Shore D	PE-Norm P052	75 bis 85
Brechungsindex [nD20]	PE-Norm P018	1.47
Schrumpf [Vol-%]	PE-Norm P031	3.1
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,6
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	> 65

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**

Druckscherfestigkeit (Glas/Glas) [MPa]	[PE-Norm P061]	ca. 23,1
Druckscherfestigkeit (Glas/Alu) [MPa]	[PE-Norm P061]	ca. 24,6
Druckscherfestigkeit (Glas/Edelstahl) [MPa]	[PE-Norm P061]	ca. 23,6

**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...