

Vitralit 2415 ist ein mittelviskoser Plastikbonder zum Kleben/ Dichten/ Vergiessen/ Versiegeln von Kunststoffen sowie von Glas, Metallen oder FR4 zum Schutz von empfindlichen Bauteilen gegen mechanische und Umwelteinflüsse.

Er zeichnet sich aus durch :

- hohe Festigkeit
- er ist schlagzäh
- hat eine trockene Oberfläche nach der Härtung
- sehr gute Temperatur - und Medienbeständigkeit

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

Technische Daten

Farbe	klar gelblich
Basisharz	Acrylat

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität(25 °C / Brookfield LVT /Sp. / UPM	PE-Norm P001	1500 bis 2500
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.1
Brechungsindex [nD20]	PE-Norm P018	1.5

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm²): [Sek.]	PE-Norm P002	5
Lichthärtend () :[Sek.]	PE-Norm P037	20

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]		
Shore D	PE-Norm P052	65 bis 75
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,2

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. 9
Druckscherfestigkeit (Glas/Alu) [MPa]	[PE-Norm P061]	ca. 8
Druckscherfestigkeit (Glas/Edelstahl) [MPa]	[PE-Norm P061]	ca. 8
Zugscherfestigkeit (PC/Edelstahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 6
Zugscherfestigkeit (PC Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 6
Zugscherfestigkeit (PMMA/PMMA) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 4
Bruchdehnung [%]	[PE-Norm P060]	ca. 46

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...