Technisches Datenblatt

Produkt:	7041
Hersteller:	PANACOL-ELOSOL GMBH
Warengruppe:	KLEBSTOFF
Artikelgruppe:	VITRALIT
Download:	19.04.2024

VITRALIT® 7041

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse
Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank
Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte Volksbank AG
Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank
Stuttgart
BLZ 600 100 70
Konto 146 294 70

Technisches Datenblatt
Vitralit® 7041

Produktmerkmale

Panacol Klebstoffe unter der Bezeichnung Vitralit® sind einkomponentige, lösemittelfreie und strahlenhärtende Klebstoffe. Die Vorteile liegen bei sehr kurzen Aushärtezeiten, guten Haftfestigkeiten auf vielen Substraten und einer einfachen Handhabung. Vitralit® Produkte werden in der Elektronik, Medizintechnik, Optik und ganz allgemein zum Fixieren von Bauteilen eingesetzt.

Wir empfehlen Vitralit® 7041 besonders zum Verkleben von Kunststoffen wie z.B. PC, ABS oder PET, er kann aber auch in Verbindung mit Glas und Metallen eingesetzt werden. Vitralit® 7041 ermöglicht eine sehr gute Verklebung von Fügeteilwerkstoffen mit geringer UV-Durchlässigkeit und hoher Transparenz für sichtbares Licht wie z.B. PC. Aufgrund seiner kapillaren Fließeigenschaften ist der Klebstoff Vitralit® 7041 hervorragend zur Nadelverklebung oder zur Verklebung von Bauteilen mit dünnen Spaltmaßen geeignet.

Vitralit® 7041 ist nach USP Class VI/ISO 10993/-4/-5 freigegeben. Dadurch ist er ein optimaler Klebstoff für viele Anwendungen in der Medizintechnik. Hier kann der Klebstoff in Verbindung mit den gängigen Sterilisationsverfahren (z.B. Heißdampf-, ETO-, und Gamma-Sterilisation) eingesetzt werden.

Die flexiblen Aushärtebedingungen ermöglichen sehr kurze Fertigungszeiten. Für eine optimale Prozesskontrolle bieten wir den Klebstoff Vitralit® 7041 auch in einer fluoreszierenden Variante Vitralit® 7041 F an.

Aushärtung

UV-A	VIS	Thermische Nachhärtung	Aushärtung mit Aktivator
✓	✓	-	-

✓geeignet - nicht geeignet

Das Produkt kann in wenigen Sekunden mit Strahlung im UV-A – Bereich (320 nm - 390 nm) und sichtbaren Bereich (405 nm) ausgehärtet werden. Für eine besonders schnelle und einfache Aushärtung eignen sich die hauseigenen Strahler der Dr. Hönle AG.

Bluepoint LED/LED-spot		
Wellenlänge [nm]	365	405
Eignung	++	+++

++ gut geeignet +++ hervorragend geeignet - nicht geeignet

Generell ist die Aushärtegeschwindigkeit vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Intensität der Strahlung, des Abstands zur Lichtquelle und von der Strahlendurchlässigkeit des Fügeteilwerkstoffs abhängig. Die Endfestigkeit wird nach 12 Stunden erreicht.

UV-Härtung		
Intensität [mW/cm²]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
60	0,02	2

VIS-Härtung		
Intensität [mW/cm²]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
1000	3	2

Technisches Datenblatt
Vitralit® 7041

Technische Daten

Basis	Acrylat
Farbe	transparent, leicht gelblich

Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp. 2/ 60rpm) *PE-Norm 001*	50 - 90
Dichte [g/cm³] *PE-Norm 004*	1,05
Flammpunkt [°C] *PE-Norm 050*	>100
Brechungsindex [nD20] *PE-Norm 018*	1,47

Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D *PE-Norm 006*	70 - 80
Temperaturbeständigkeit [°C] *PE-Norm 065*	-40 - 120
Linearer Schrumpf [%] *PE-Norm 031*	<4
Wasseraufnahme [%] *PE-Norm 016*	<7

Glasübergangstemperatur DSC [°C] *PE-Norm 009*	32 - 42
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg *PE-Norm 017*	83,0
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg *PE-Norm 017*	386,0

E-Modul [MPa] *PE-Norm 056*	550
Zugspannung [MPa] *PE-Norm 014*	17,4
Bruchdehnung [%] *PE-Norm 014*	131,94

Technisches Datenblatt
Vitralit® 7041

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	bei Raumtemperatur max. 25°C	bei Raumtemperatur max. 25°C	bei Lieferung min. 6 Monate max. 12 Monate
Weitere Gebinde			

Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten.

Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol. Substrate mit niedriger Oberflächenenergie (z.B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden. Bei automatisierter Applikation aus der Kartusche wird der Klebstoff mit einem mit Druckluft betriebenen Vorschubkolben über ein Ventil in die Dosiernadel befördert. Bei der Dosierung von niedrigviskosen Materialien aus Flaschen erfolgt der Klebstofftransport über ein Membranventil. Je nach Auftragsmenge und Klebstoffviskosität stehen unterschiedliche Ventile zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich im konkreten Fall an unsere Anwendungstechnik.

Klebstoff und Fügeteile dürfen nicht kalt sein, sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Nach dem Auftragen sollte das Fügen der Teile zügig geschehen. Vitralit® Klebstoffe härten bei Tageslicht langsam aus. Setzen Sie daher das Material bei der Verarbeitung so wenig wie möglich dem Licht aus. Wir empfehlen die Nutzung von lichtundurchlässigen Schlauchleitungen und Dosiernadeln.

Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweise

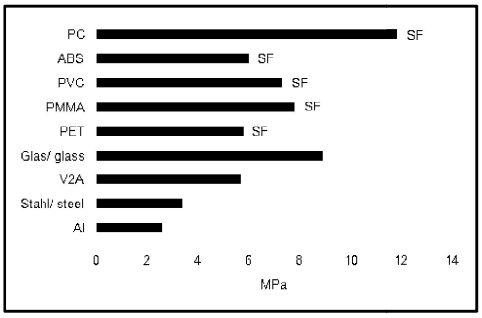
Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die EU-Directive 2011/65/EU "RoHS II".

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzer 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.

Technisches Datenblatt
Vitralit® 7041

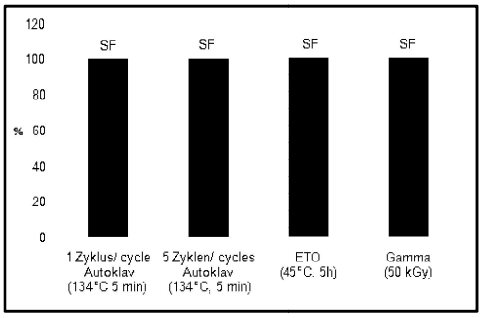
Anhang

Zugscherfestigkeiten [MPa]



SF = Fügeteilbruch

Sterilisation



Sterilisation

Die obere Grafik beschreibt Zugscherfestigkeiten von Polycarbonat/Polycarbonat-Verklebungen nach der Sterilisation in % vom Ursprungswert. Die Proben wurden mit einer Handlampe (Fe-dotiert) mit 30 mW/cm² ausgehärtet.

Vitralit® 7041 ist für gängige Sterilisationsverfahren geeignet. Generell empfehlen wir eine anwendungsbezogene Prüfung Ihrer Produkte mit der von Ihnen verwendeten Sterilisationsmethode.