

Vitralit® 6138 ist ein UV- und thermisch härtbarer Klebstoff. Er hat eine gute Chemikalienbeständigkeit, hoher Temperatureinsatzbereich und eine hervorragende Wärmeleitfähigkeit. Vitralit® 6138 wird zur Verklebung von Kühlkörpern und Die-attach verwendet.

Durch die eingearbeiteten Abstandshalter von 40µm ist auch bei einer automatischen Fertigung der gleiche Abstand der Bauteile zum Trägermaterial gewährleistet.

Lagerstabilität: Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei 7°C bis 25°C.

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 25°C

Technische Daten

Farbe	weiß
Basisharz	Acrylat
Füllstoff	ca. 58% Aluminiumoxid

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [Pa·s]	PE-Norm P001	150 bis 170
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 93
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P003	ca. 2,05

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schichtst. 0,5mm): [Sek.]	PE-Norm P002	30
Thermische Aushärtung 140°C :[Min]	PE-Norm P035	30
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	nach 12

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 180
Härte [Shore D]	PE-Norm P052	55 bis 65
Tg [°C] (DSC)	PE-Norm P009	> 44
Wärmeleitfähigk. [W/m·K]	ASTM 1530	1.05

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

Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 14,0
Zugscherfestigkeit (Alu/Cu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 5,5
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 11,0
Zugfestigkeit (Glas/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 9,0
Zugfestigkeit (Glas/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 8,0

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...**