

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® UC 1633

hoenle

PRODUKTMERKMALE

Modifiziertes Epoxid | 1 K | lösemittelfrei | strahlungshärtend

- ▶ Linsenreplik
- ▶ Optische Linsen
- ▶ Mikrolinsenarray / Fresnellinsen
- ▶ Abformmaterial
- ▶ Mittlere Viskosität
- ▶ Hohe Transmission
- ▶ Beständigkeit gegen Vergilbung
- ▶ Gute Haftung auf Glas
- ▶ Kein zusätzlicher Primer erforderlich
- ▶ Gute Entformbarkeit von PDMS
- ▶ Halogenfrei

AUSHÄRTUNG

UV-A	LED 365nm	LED 405nm
✓	✓	-

✓ geeignet - nicht geeignet

Licht-Härtung (Hoenle Entladungslampe)

Intensität [mW/cm ²]*	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
60	0,12	120

*gemessen mit dem Hönle UV-Meter 3.0 / UV-A FO

LED-Härtung (Hönle LED Spot 100, 365nm)

Intensität [mW/cm ²]**	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
300	0,12	30

**gemessen mit dem Hönle UV-Meter 3.0 / LED F2

Um eine vollständige Aushärtung zu erhalten, muss mindestens ein Substrat für die empfohlene Wellenlänge transparent sein. Die Aushärtungsgeschwindigkeit hängt vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Lichtintensität, dem Abstand zur Lichtquelle, der Bauteilgeometrie und der Klebstoffmenge ab. Die Endfestigkeit ist nach 24 Stunden erreicht.

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® UC 1633

hoenle

TECHNISCHE DATEN

Basis	Epoxid
Transparenz/Farbe	Transparent, farblos
Im nicht ausgehärteten Zustand	
Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C)	Newtonisches Fluid
Prüfanweisung P064	200
Dichte [g/cm³]	1,1
Prüfanweisung P004	
Im ausgehärteten Zustand	
Härte Shore D	65
LED 365nm, 300mW/cm², 30s + 120°C, 60min	
Prüfanweisung P006	
Übliche Einsatztemperatur [°C]	-40 – 120
Linearer Schrumpf [%]	0.5
LED 365nm, 300mW/cm², 30s	
Prüfanweisung P031	
Wasseraufnahme [Gew. - %]	0.4
LED 365nm, 300mW/cm², 30s	
Prüfanweisung P016	
Glasübergangstemperatur – DMA [°C]	105
LED 365nm, 300mW/cm², 30s	
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg	65
LED 365nm, 300mW/cm², 30s	
Prüfanweisung P017	
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg	205
LED 365nm, 300mW/cm², 30s	
Prüfanweisung P017	
Speichermodul – DMA [MPa]	1 400
LED 365nm, 300mW/cm², 30s	
Prüfanweisung P022	
Bruchdehnung [%]	15
LED 365nm, 300mW/cm², 30s + 120°C, 1h	
Prüfanweisung P014	
Optische Eigenschaften	
Transmission [%] in 120µm	>98%
400 – 1000nm	
Prüfanweisung P042	
Brechungsindex (nicht ausgehärtet) [nD20]	1,491
Prüfanweisung P023	
Brechungsindex (ausgehärtet) [nD20]	1,511
LED 365nm, 250mW/cm², 1min + 120°C , 1h	
Prüfanweisung P023	
ABBE Koeffizient	56

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® UC 1633

hoenle

Trübung [%] 400 – 1000nm <i>Prüfanweisung P071</i>	0,05
--	------

Optische Eigenschaften						
Wellenlänge [nm]	480	546	589	646	850	1550
Brechungsindex n (ausgehärtet) <i>LED 365nm, 250mW/cm², 1min + 120°C,</i>	1.5176	1.5129	1.5115	1.5084	1.5039	1.4992

Cauchy Parameter	
Parameter a	1.4972
Parameter b [nm²]	4.7042 E+03
Parameter c [nm⁴]	8.6465 E+05
Gleichung	$n = a + b/\lambda^2 + c/\lambda^4$

TRANSPORT/LAGERUNG/HALTBARKEIT

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	Bei Raumtemperatur max. 25°C	Bei Raumtemperatur max. 25°C	Bei Lieferung min. 3 Monate max. 6 Monate
Weitere Gebinde			

*Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® UC 1633

hoenle

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Hoenle oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Vitralit®-Klebstoffe können bei Tageslicht und längerer Exposition unter Innenbeleuchtung langsam aushärten. Wir empfehlen daher, die Exposition des Klebstoffs gegenüber Umgebungslicht auf ein Minimum zu beschränken. Flüssigkeitsleitungen und Abgabespitzen müssen zu 100% lichtblockierend sein. Bei Fragen zur Dosierung der Klebstoffe wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik. Klebstoff und Untergrund sollten für eine ordnungsgemäße Verbindung nicht kalt sein. Sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden. Nach dem Dosieren des Klebstoffs sollte die Verklebung der Teile unverzüglich erfolgen. Es wird empfohlen, während der Härtung mit Luftabzugssystemen zu arbeiten, um die während des Härtungsprozesses erzeugten Dämpfe und Wärme abzuleiten. Nach dem Aushärten muss der Klebstoff auf Umgebungstemperatur abkühlen, bevor die Leistung des Produkts getestet wird. Sicherheitsinformationen finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Lagerung

Dies ist lichtempfindliches Material. Behälter müssen bei Nichtgebrauch abgedeckt bleiben. Minimieren Sie die Exposition von ungehärtetem Material gegenüber Tageslicht, künstlichem Licht und UV-Licht während der Lagerung und Handhabung. Lagern Sie ungehärtete Produkte in ihrem ursprünglichen, geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entferntes Material darf nicht in den Behälter zurückgeführt werden, da es kontaminiert sein könnte. Hoenle kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die nicht ordnungsgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepakt wurden.

Handhabung und Reinigung

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® UC 1633



HINWEISE

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuellen EU-Richtlinie RoHS.

DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEgebenEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand 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.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Hoenle.

KONTAKT

Hoenle Adhesives GmbH | Stierstädter Straße 4 | 61449 Steinbach | Deutschland
T: +49 6171 6202-0 | adhesivesystems@hoenle.com

Für regionalen Vertrieb und technischen Support konsultieren Sie bitte unser Kontaktformular:
<https://www.hoenle.com/contact>.