Technisches Datenblatt

Produkt:	60201
Hersteller:	Hoenle Adhesives GmbH
Warengruppe:	KLEBSTOFF
Artikelgruppe:	VITRALIT
Download:	14.11.2026

VITRALIT®CIPG 60201

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 146 294 708

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® Y-2080105 (ZUKÜNFTIG VITRALIT®CIPG 60201)

Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

PRODUKTMERKMALE

Modifiziertes Acrylat | 1 K | lösemittelfrei | strahlungshärtend UV-A / VIS | fluoreszierend

- Cured-In-Place Gasket
- Hohe Temperaturbeständigkeit (bis zu 150°C)
- Hohe Medienbeständigkeit (insbesondere Motor- und Getriebeöle)
- Gutes Rückstellvermögen
- Hohe Dehnung

AUSHÄRTUNG

UV-A	LED 365nm	LED 405nm
✓	✓	✓

✓ geeignet – nicht geeignet

Licht-Härtung (Hoenle Entladungslampe)		
Intensität [mW/cm²]*	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
300	4	15

**gemessen mit dem Hönle UV-Meter 3.0 / UV-A F0*

LED-Härtung (Hönle LED Spot 100, 365nm)		
Intensität [mW/cm²]**	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
300	4	25

LED-Härtung (Hönle LED Spot 100, 405nm)		
Intensität [mW/cm²]**	Schichtdicke [mm]	Zeit [s]
300	4	10

***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.

TECHNISCHES DATENBLATT

VITRALIT® Y-2080105
(ZUKÜNFTIG VITRALIT®CIPG 60201)

Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

TECHNISCHE DATEN

Basis	Acrylat
Transparenz/Farbe	Blau
Fluoreszenz	Blau

Im nicht ausgehärteten Zustand	
Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, $10s^{-1}$) *Prüfanweisung P064*	32 000
Thixotropieindex [1/10] *Prüfanweisung P064*	5
Dichte [g/cm³] *Prüfanweisung P004*	1,1

Im ausgehärteten Zustand	
Härte Shore A *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *Prüfanweisung P006*	35
Übliche Einsatztemperatur [°C]	-40 – 150
Druckverformungsrest [%] *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *In Anlehnung mit ASTM D395-B*	12
Glasübergangstemperatur - DSC [°C] *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *Prüfanweisung P009*	-20
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *Prüfanweisung P017*	80
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *Prüfanweisung P017*	315
Zugfestigkeit [MPa] *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *Prüfanweisung P014*	1
Bruchdehnung [%] *LED 405nm, 300mW/cm², 30s* *Prüfanweisung P014*	250

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!

Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

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 umgepackt 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® Y-2080105
(ZUKÜNFTIG VITRALIT®CIPG 60201)

Vorläufiges Datenblatt! Die technischen Angaben sind nur Richtwerte und können sich jederzeit ändern.

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.