

Elecolit® 3063 ist ein UV und lichthärtender, 1K anisotrop leitender Klebstoff mit guter Haftung auf Folien aus PET, Kapton, Mylar, und anderen Substraten zur Herstellung flexibler Schaltkreise.

Der Klebstoff wird mit Dispenser appliziert . Durch seine Flexibilität gewährleistet er eine hohe Zuverlässigkeit.

Die Aushärtung erfolgt unter Druck (40N) mit einem geeigneten UV Strahler in 60 Sekunden. Wir empfehlen den UV-P281 oder dem UV-LED Power Pen.

**Lagerstabilität:** 6 Monate bei 5°C

## Technische Daten :

Farbe	braun
Basisharz	Acrylat

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität		thixotrop
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 93
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.1

## Aushärtung

30 Sek. mit UV-A 600mW/cm²

60 Sek. mit LED 1000

## physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-50 bis 150
Shore D	PE-Norm P052	30 bis 40
Volumenwiderstand [Ohm x cm]	ASTM-D-257-93	1
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 1
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	> -45

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...**

**Verarbeitungshinweise**

**Fügeteilvorbereitung und -vorreinigung:**

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.

**Klebstoffvorbereitung und -applikation:**

Elecolit 1-K Produkte werden entweder in Kartuschen oder in Dosen angeliefert. Sie sollten bei 5°C gelagert werden. Vor der Verwendung sind die Produkte auf Raumtemperatur zu temperieren. Bei flüssigen Produkten sind die Füllstoffe gut aufzurühren. Pastöse Produkte können direkt verwendet werden. 1-K Produkte unterliegen keinem Mischungsverhältnis und haben keine Topfzeitbegrenzung. Sie können direkt appliziert werden.

**Aushärtung:**

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebpartner kann die Aushärtung der Verklebung vorgenommen werden. Die Aushärtung erfolgt im Wärmeschrank bei Temperaturen von > 100°C. Höhere Temperaturen können die Härtingszeiten verkürzen. Die Angaben zur Aushärtezeiten und -temperaturen entnehmen Sie bitte den Datenblatt.

Die Angaben beziehen sich auf die jeweiligen Objekttemperaturen der Substrate.

Aushärtung bei erhöhten Temperaturen verbessern die elektrische Leitfähigkeit und verringern den Volumenwiderstand.

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.**