

Structalit®

Klebstoffe mit höchster Festigkeit für den universellen Einsatz

System-Eigenschaften

- 1-K/2-K Klebstoffe
- Höchste Festigkeiten
- Für unterschiedliche Werkstoffe
- Breitgefächertes Anwendungsspektrum

Vorteile

- Einfach
- Universell einsetzbar
- Schnell
- Kostengünstig

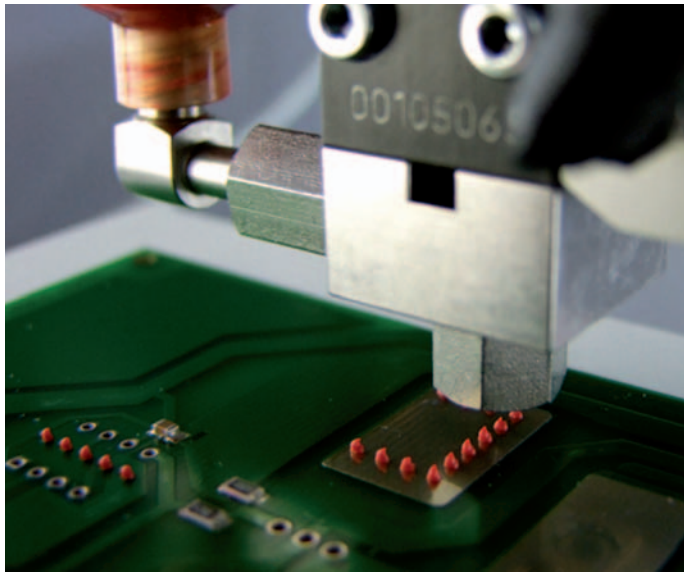
Structalite® 1- und 2-K Universal-Klebstoffe für höchste Festigkeiten

Structalite® Klebstoffe sind 1- und 2-Komponenten-Produkte mit höchster Festigkeit für den universellen Einsatz.

Die Anwendungsgebiete von Structalite® sind breit gefächert. In einer besonderen „High-Tech“ Anwendung wie bei der Leiterplatte wird unser Structalite® als schwarze, thermisch härtbare 1-K Vergussmasse eingesetzt. Structalite® Universal-Klebstoffe sind ideal für die Verklebung von unterschiedlichsten Werkstoffen.

Die Vorteile

- Einfach
- Schnell
- Universell
- Kostengünstig



SMD-Klebstoffauftrag mit Jet-Dispenser von Liquidyn

Structalite® klebt viele Werkstoffe

- Metalle
- Glas
- Porzellan
- Keramik
- Stein
- Beton
- Duroplaste
- Glasfaser-Kunststoff
- Hart-PVC
- Hartschaum-Kunststoff (z.B. Styropor)
- Holz



Typische Anwendungen

1K: Verkleben von Metallkonstruktionen:

- Im handwerklichen Bereich, Elektronik, oder High Tech

2K: Für große Fügeteile die bei RT härten müssen:

- Vergussmasse
- Wärmeempfindliche Kunststoffverklebungen

Eigenschaften der Klebstoffe

- 1K Klebstoffe, thermisch härtend, mit höchster Festigkeit auf vielen Werkstoffen
- 1K Glob Top Massen, schwarz, schnell härtend
- 2K Klebstoffe oder Vergussmassen mit unterschiedlichen Topfzeiten, härten auch bei Raumtemperatur
- Mit ausgezeichneter Festigkeit und Beständigkeit
- Hohe Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit

Verarbeitungshinweise

Structalite® 1 komponentige Epoxydharze sind heißhärtende Klebstoffe mit unterschiedlichen Eigenschaften. Beachten Sie vor der Verarbeitung die Hinweise unseres Daten- und Sicherheitsdatenblattes.

Vorbereitung

Structalite® lagert im Kühlschrank bei 5°C. Es muss vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden, bis maximal 40°C. Dabei sinkt die Viskosität. Das Produkt wird fließfähiger und meist gut dispensierbar.

Dosierung

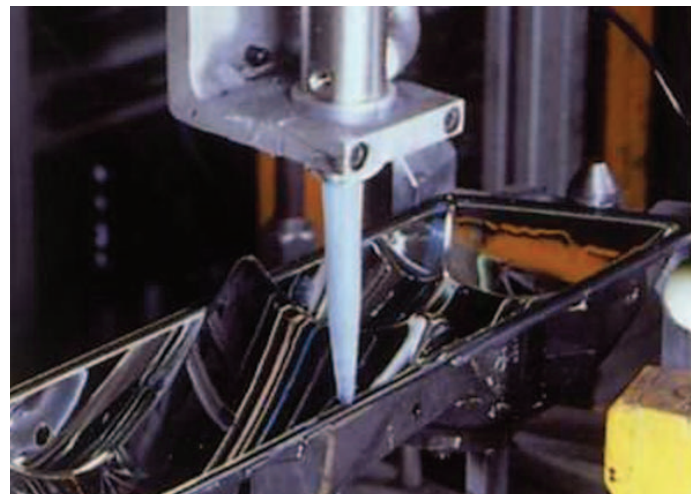
- mit Spachtel
- im Siebdruck
- mit Dispenser

Aushärtung

Die Aushärtung erfolgt bei Temperaturen > 100°C.

Die Angaben beziehen sich auf Objekttemperatur, das heißt: Erst wenn das Werkstück die Umgebungstemperatur erreicht hat beginnt die angegebene Aushärtezeit, die bei schlechten Wärmeleitern entsprechend verlängert werden muss.

Eine längere Aushärtung hat keine negativen Auswirkungen.



Structalite®							
Structalite®	5800	5810	5820	5830	5845		701
Typische Einsatzbereiche	Glas/Kunststoffe/Metall, universell einsetzbare Vergussmasse für Elektronik	Glas/Kunststoffe/Metall, flexibler Vergussmasse	Metallklebstoff, Bauteilverklebung mit Gehäuse	Ferritverklebung	flexibler Verguss von großen Bauteilen		Faseroptik, Endoskope, Medizintechnik
Basis	2K-Epoxid mit kurzer Topfzeit	2K-Epoxid mit langer Topfzeit	1K-Epoxid, heiß härtend	1K-Epoxid, heiß härtend	2K-Epoxid, heiß und kalt härtend		2K-Epoxid, heiß härtend
Farbe	transparent leicht gelblich	transparent leicht gelblich	transparent	bernstein	grau		bernstein
Viskosität (mPas)	7.000 – 15.000	2.000 – 3.000	20.000 – 25.000	28.000 – 38.000	22.000		4.500
Temp. Best. (°C)	-40 bis +200	-40 bis +100 Klebung -40 bis +180 Verguss	-40 bis +200	-40 bis +200	-40 bis +180		-40 bis +200
Aushärtung	5 Min./150°C 24 Std./RT	5 Min./150°C 48 Std./RT	5 Min./150°C	5 Min./150°C	5 Min./150°C 60 Min./100°C		2 Min./150°C 24 Std./RT
Topfzeit	30 Min.	7 Std.	-	-	6 Std.		6 Std.
Eigenschaften	geringer Schrumpf, hohe Temperaturen-, chemikalien- u. feuchtebeständig	gute Haftung auf Kunststoffen, schockbeständig	harter Klebstoff mit hoher Festigkeit	elastisch, hohe Festigkeit, schlagzäh	flexible Vergussmasse, gefüllt, gute Flexibilität		gutes Eindringen in die Faserbündel, autoklavierbar

Structalite®							
Structalite®	5890	5891	5892	5893	5894	5604	5605
Typische Einsatzbereiche	Glob-Top, Verguss	Glob-Top, Dam Material	Glob-Top, Chip Klebstoff	Glob-Top, Fill Material	Glob-Top, Chip Klebstoff	SMD-Klebstoff, Bauteilfixierung	SMD-Klebstoff, Bauteilfixierung
Basis	1K-Epoxid	1K-Epoxid	1K-Epoxid	1K-Epoxid	1K-Epoxid	1K-Epoxid	1K-Epoxid
Farbe	schwarz	schwarz	schwarz	schwarz	schwarz	pink	rot
Viskosität (mPas)	300.000 – 400.000	300.000 – 400.000	200.000 – 300.000	6.000 – 10.000	45.000 – 55.000	25.000 – 40.000	14.500 – 15.000
Temp. Best. (°C)	-40 bis +180	-40 bis +180	-40 bis +180	-40 bis +180	-40 bis +180	-40 bis +180	-40 bis +180
Aushärtung	3 Min./150°C 10 Min./120°C	3 Min./150°C 45 Min./100°C	3 Min./150°C 10 Min./120°C	3 Min./150°C 10 Min./120°C	3 Min./150°C 45 Min./100°C	2 Min./150°C 5 Min./120°C	1 Min./150°C 3 Min./120°C
Eigenschaften	sehr gute thermische Leitfähigkeit, schnelle Härtung	nass in nass mit Fill-Material (St. 5893) härtbar, kantenstabil, gute Schockbeständigkeit	kurze Aushärzeiten, gute Schockbeständigkeit, formstabil bei hoher Aushärtemperatur	gutes Fließverhalten, nass in nass mit Dam-Material (St. 5891) verarbeitbar, gute Schockbeständigkeit	gute Schockbeständigkeit	thermisch aushärtbares Epoxidharz, reflow-fähig, ausgasungsarm	schnelle Härtung bei niedrigen Temperaturen, siebdruckfähig, reflowfähig

Structalite®			
Structalite®	8801	8804	8805
Typische Einsatzbereiche	Vergussmassen, Potting, Bauteilverklebung	Vergussmassen, Potting, Bauteilverklebung	Vergussmassen, Potting, Bauteilverklebung
Basis	1K-Epoxid	1K-Epoxid	1K-Epoxid
Farbe	grau	grau	grau
Viskosität (mPas)	30.000 – 45.000	30.000 – 45.000	30.000 – 45.000
Temp. Best. (°C)	-40 bis +200	-40 bis +200	-40 bis +200
Aushärtung	3 Std./80°C 5 Min./130°C	3 Std./80°C 5 Min./130°C	3 Std./80°C 5 Min./130°C
Eigenschaften	sehr gute chemische Beständigkeit, hohe Festigkeit, gut geeignet für Werkstoffe mit gleichem therm. CTE, kurzer Fließweg	sehr gute chemische Beständigkeit, hohe Festigkeit, gut geeignet für Werkstoffe mit gleichem therm. CTE, längerer Fließweg	sehr gute chemische Beständigkeit, hohe Festigkeit, gut geeignet für Verguss von Bauteilen mit Hinterschneidungen, langer Fließweg

Die Structalite 880X Reihe ist eine vielseitig einsetzbare Klebstoffgruppe. Die Fließlängen können optional an die Anwendung angepasst werden. Bei gleichen Produkteigenschaften unterscheidet sich lediglich die Länge der Gelphase. Somit können z. B. auch Bauteilhinterschneidungen benetzt werden, bevor es zu Aushärtung des Klebstoffes kommt.

Haftung

Epoxydharze haben gute Haftung auf Metallen, Glas und vielen Kunststoffen. Großflächig sollten nur Werkstoffe mit ähnlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten miteinander verklebt werden.

Bei Anwendungen mit großem Volumen sind sie als Vergussmassen nicht geeignet. Es kommt bei der Aushärtung großer Mengen zu exothermer Reaktion, hierbei besteht Brandgefahr.

Lagerung

Die Gebinde werden im Kühlschrank bei +5°C gelagert. Bei ordnungsgemäßer Lagerung im Kühlschrank ist Structalit® mindestens 6 Monate haltbar.

Mehr Informationen zu den einzelnen Produktgruppen entnehmen Sie bitte den speziellen Produkt-Datenblättern.

Zum umfangreichen Zubehörprogramm für unser Gerätesortiment fordern Sie bitte unsere Detailinformationen an.



hönle group	Spezialklebstoffe	UV-Klebstoffe	Leitklebstoffe	Vergießen	Härten					
										
aladin	eleco-efd	eltosch	grafix	hönle	mitronic	panacol	printconcept	raesch	uv-technik	speziallampen

 Panacol-Elosol GmbH, Daimlerstr. 8, 61449 Steinbach/Taunus, Germany
Telefon: +49 6171 6202-0, Fax: +49 6171 6202-590, E-Mail: info@panacol.de. www.panacol.de
Alle technischen und prozessrelevanten Angaben sind von der Anwendung abhängig und können von den hier angegebenen Daten abweichen. Technische Änderungen vorbehalten. © Copyright Panacol-Elosol GmbH. Stand 08/2014.