

Technisches Datenblatt

Elecolit® 3064



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

Produktmerkmale

Panacol Elecolit® Klebstoffe sind lösungsmittelfreie Ein- oder Zweikomponenten-Klebstoffe. Sie basieren meist auf Epoxidharz und können bei Raumtemperatur oder durch Wärmeeinwirkung gehärtet werden. Elecolit® Klebstoffe sind elektrisch und / oder thermisch leitfähige Klebstoffe, die zum Vergießen, Kleben oder Kontaktieren von Leiterbahnen entwickelt wurden.

Elecolit® 3064 ist ein UV und lighthärtender, 1K anisotrop leitender Klebstoff mit guter Haftung auf Folien aus PET, Kapton, Mylar, und anderen Substraten zur Herstellung flexibler Schaltkreise. In dünnen Schichten ist Elecolit® 3064 transparent mit leicht bräunlicher Färbung. Elecolit® 3064 wird üblicherweise mit Druck/Zeit Dosiergeräten appliziert. Während des Aushärteprozesses muss der Druck (1.2 - 1.7 N / mm²) mit einem Stempel aus Glas aufgetragen werden.

Aushärtung

| UV-A | VIS | Thermische Nachhärtung | Aushärtung mit Aktivator |
|------|-----|------------------------|--------------------------|
| ✓ | ✓ | - | - |

✓ geeignet - nicht geeignet

Das Produkt kann in wenigen Sekunden mit Strahlung im UV-A – (320 nm - 390 nm) und sichtbaren Bereich (405 nm) ausgehärtet werden. Für eine besonders schnelle und einfache Aushärtung eignen sich die hauseigenen Strahler der Dr. Hönle AG.

| Bluepoint LED/LED-spot | | |
|------------------------|-----|-----|
| Wellenlänge [nm] | 365 | 405 |
| Eignung | ++ | +++ |

+ anwendungsbezogen ++ gut geeignet +++ hervorragend geeignet - nicht geeignet

Generell ist die Aushärtegeschwindigkeit vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Intensität der Strahlung, des Abstands zur Lichtquelle und von der Strahlendurchlässigkeit des Fügepartikels abhängig. Die Endfestigkeit wird nach 12 Stunden erreicht.

| UV-Härtung | | |
|----------------------------------|-------------------|------------|
| Intensität [mW/cm ²] | Schichtdicke [mm] | Zeit [sec] |
| 70 | 0,5 | 30 |

| VIS-Härtung | | |
|----------------------------------|-------------------|------------|
| Intensität [mW/cm ²] | Schichtdicke [mm] | Zeit [sec] |
| 100 | 0,5 | 10 |

Technische Daten

| | |
|--------------------------|---------------------------|
| Basis | Acrylat |
| Farbe | transparent |
| Füllstoff | goldbeschichtete Partikel |
| Füllstoffgehalt [Gew.-%] | 1 |
| Partikelgröße Ø [µm] | 10 |

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

Im nicht ausgehärteten Zustand

| | |
|---|-----------|
| Viskosität [mPas] | gel-artig |
| Dichte [g/cm ³] <i>PE-Norm 004</i> | 1,1 |
| Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i> | >93 |

Im ausgehärteten Zustand

| | |
|--|-----------|
| Härte Shore A <i>PE-Norm 006</i> | 60 - 70 |
| Temperaturbeständigkeit [°C] <i>PE-Norm 065</i> | -50 - 150 |
| Linearer Schrumpf [%] <i>PE-Norm 031</i> | 4,3 |
| Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i> | <1,5 |

| | |
|--|-------|
| Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i> | -45,0 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb Tg <i>PE-Norm 017</i> | 154,0 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient oberhalb Tg <i>PE-Norm 017</i> | 431,0 |

| | |
|---|-----|
| E-Modul [MPa] <i>PE-Norm 056</i> | 1,4 |
| Druckscherfestigkeit Glas/Glas [MPa] <i>PE-Norm 013</i> | 6,9 |
| Druckscherfestigkeit Glas/Alu [MPa] <i>PE-Norm 013</i> | 3,4 |
| Druckscherfestigkeit Glas/Stahl [MPa] <i>PE-Norm 013</i> | 2,6 |
| Zugscherfestigkeit PC/PC [MPa] <i>PE-Norm 013</i> | 2,1 |
| Zugscherfestigkeit PC/PMMA [MPa] <i>PE-Norm 013</i> | 2,5 |
| Zugscherfestigkeit PC/FR4 [MPa] <i>PE-Norm 013</i> | 2,4 |

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

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

| Verpackungseinheit | Transport | Lagerung | Haltbarkeit* |
|--------------------|---------------------------------|------------|--|
| Kartusche | bei Raumtemperatur max. 25°C | 0°C - 10°C | bei Lieferung min. 3 Monate max. 6 Monate |
| Weitere Gebinde | | | |

***Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!**

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten.

Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP[®] von Panacol. Substrate mit niedriger Oberflächenenergie (z.B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden. Bei automatisierter Applikation aus der Kartusche wird der Klebstoff mit einem mit Druckluft betriebenen Vorschubkolben über ein Ventil in die Dosiernadel befördert. Bei der Dosierung von niedrigviskosen Materialien aus Flaschen erfolgt der Klebstofftransport über ein Membranventil. Je nach Auftragsmenge und Klebstoffviskosität stehen unterschiedliche Ventile zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich im konkreten Fall an unsere Anwendungstechnik.

Klebstoff und Fügeile dürfen nicht kalt sein, sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die EU-Directive 2011/65/EU "RoHS II".

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzer 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.