

### Produktmerkmale

Panacol Elecolit® Klebstoffe sind 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® 342 ist ein 1K silbergefülltes elektrisch leitendes Beschichtungsmittel mit guter Glas, Metall und Kunststoffhaftung. Elecolit® 342 ist lösemittelhaltig. Elecolit® 342 kann mit Pinsel, Dispenser oder im Nadeltransfer verarbeitet werden.

Elecolit® 342 zeichnet die gute Glashaftung aus, er wird z.B. zur Kontaktierung der Heckscheibenheizung am PKW verwendet.

Nach längerer Lagerung muss Elecolit® 342 homogenisiert werden, weil das Silber in dem niedrigviskosen Harz naturgemäß sedimentiert.

#### Eignung auf verschiedenen Substraten

|         |   |     |   |      |   |    |   |
|---------|---|-----|---|------|---|----|---|
| Messing | * | PVC | ✓ | Glas | ✓ | PA | o |
| PC      | o | Al  | o |      |   |    |   |

✓sehr gut    o anwendungsbezogen    \* Oberflächenbehandlung erforderlich

### Aushärtung

Das Produkt ist ein einkomponentiger Klebstoff und härtet unter Einfluss von Wärme aus. Mögliche Aushärtetemperaturen sind in unten stehender Tabelle aufgeführt.

| Thermische Aushärtung |        |
|-----------------------|--------|
| Zeit bei 25°C         | 12 h   |
| Zeit bei 50°C         | 2 h    |
| Zeit bei 100°C        | 30 min |
| Zeit bei 120°C        | 10 min |

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie beziehen sich auf die Aushärtung von 2 g Klebstoff. Die Aufheizzeiten der Fügeteile sind dabei nicht berücksichtigt.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

### Technische Daten

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| Basis                    | Acrylat |
| Farbe                    | grau    |
| Füllstoff                | Silber  |
| Füllstoffgehalt [Gew.-%] | 75      |
| Partikelgröße D95 [µm]   | 10      |

### Im nicht ausgehärteten Zustand

|   |               |
|---|---------------|
| Viskosität [mPas]<br>(Brookfield LVT, 25 °C, Sp 3/ 30rpm)<br><i>PE-Norm 001</i> | 1 000 - 2 000 |
| Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]<br><i>PE-Norm 004</i>                               | 2,3           |
| Flammpunkt [°C]<br><i>PE-Norm 050</i>   | >44           |

### Im ausgehärteten Zustand

|  |           |
|--|-----------|
| Härte Shore D<br><i>PE-Norm 006</i>                | 75        |
| Temperaturbeständigkeit [°C]<br><i>PE-Norm 065</i> | -40 - 150 |
| Wasseraufnahme [%]<br><i>PE-Norm 016</i>           | 0,6       |

|  |      |
|--|------|
| Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb Tg<br><i>PE-Norm 017</i> | 77,0 |
|--|------|

|  |       |
|--|-------|
| Wärmeleitfähigkeit [W/m*K]<br><i>PE-Norm 062</i> | 1,9   |
| Volumenwiderstand [Ohm*cm]<br><i>PE-Norm 040</i> | 0,001 |

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

| Verpackungseinheit | Transport                       | Lagerung   | Haltbarkeit*                                  |
|--------------------|---------------------------------|------------|---|
| Kartusche          | bei Raumtemperatur<br>max. 25°C | 0°C - 10°C | bei Lieferung min. 6 Monate<br>max. 12 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 Füge­teile 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.