

### Produktmerkmale

Klebstoffe mit der Bezeichnung Structalit® sind lösemittelfreie, ein- oder zweikomponentige Klebstoffe, meist auf Epoxidharzbasis, welche bei Raumtemperatur oder mit Hilfe von Wärme aushärten. Structalit® Klebstoffe werden zum Vergießen, Verkapseln oder Kleben zum Beispiel in der Elektronikbranche und in der Automobilindustrie eingesetzt.

Structalit® 5892 ist eine thermisch härtbare einkomponentige Glob-Top Masse mit einer schnellen Aushärtung bei niedriger Temperatur. Structalit® 5892 zeichnet sich durch eine gute Schockbeständigkeit aus.

### Aushärtung

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

Thermische Aushärtung	[min]
Zeit bei 150°C	3
Zeit bei 120°C	10
Zeit bei 110°C	20
Zeit bei 100°C	45

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	Epoxid
Farbe	schwarz
Füllstoff	Quarz
Füllstoffgehalt [Gew.-%]	50
Partikelgröße D95 [µm]	21

### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp 4/ 0,6rpm) <i>PE-Norm 001</i>	200 000 - 300 000
Dichte [g/cm³] <i>PE-Norm 004</i>	1,5
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>100

### Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	75 - 90
Temperaturbeständigkeit [°C] <i>PE-Norm 065</i>	-40 - 180

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	110 - 130
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	2,5

Wärmeleitfähigkeit [W/m*K] <i>PE-Norm 062</i>	0,5
Dielektrizitätskonstante [10kHz]	3,3
Durchschlagfestigkeit [kV/mm]	18,2
Volumenwiderstand [Ohm*cm] <i>PE-Norm 040</i>	1,0E+16

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	0°C - 10°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 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.