

### 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® 8801 ist ein universell einsetzbarer 1K-Epoxid Klebstoff, der auch als Vergußmasse eingesetzt werden kann. Die mittlere Viskositätseinstellung ermöglicht ein breites Anwendungsgebiet. Structalit® 8801 zeichnet sich durch kurze Aushärtezeit bei niedrigen Temperaturen aus. Verarbeitungstemperaturen sollten bei mehr als 20°C liegen, um die Applikation zu vereinfachen. Structalit® 8801 hat eine sehr gute Ölbeständigkeit und ist für Anwendungen in der Automobilindustrie qualifiziert. Structalit® 8801 ist zertifiziert nach ISO 10993-5 und eignet sich daher hervorragend zum Verkleben von medizinischen Einwegartikeln.

#### Eignung auf verschiedenen Substraten

PA	✓	Messing	✓	Glas	✓	PC	o
Keramik	✓	Al	✓	Stahl	✓		

✓ 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 80°C	3 h
Zeit bei 100°C	15 min
Zeit bei 130°C	5 min
Zeit bei 150°C	2 min
Zeit bei 180°C	1 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	Epoxid
Farbe	beige
Füllstoff	Kreide
Füllstoffgehalt [Gew.-%]	30
Partikelgröße D95 [µm]	12,5

### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp 4/ 6rpm) <i>PE-Norm 001</i>	30 000 - 45 000
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] <i>PE-Norm 004</i>	1,37
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>100
Verarbeitungszeit [h] (Raumtemperatur)	48

### Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	80 - 90
Temperaturbeständigkeit [°C] <i>PE-Norm 065</i>	-40 - 200
Linearer Schrumpf [%] <i>PE-Norm 031</i>	0,1
Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i>	0,2

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	125 - 140
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	79,8
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	310,0

Wärmeleitfähigkeit [W/m*K] <i>PE-Norm 062</i>	0,5
Dielektrizitätskonstante [20kHz] <i>IEC 60250-1969</i>	4,3
Volumenwiderstand [Ohm*cm] <i>IEC 60093-1980</i>	1,18E+14
Oberflächenwiderstand [Ohm*cm] <i>IEC 60093-1980</i>	6,77E+12
Oberflächendurchgangswiderstand [Ohm*cm] <i>GB/T 10064-2006</i>	1,98E+14

E-Modul [MPa] <i>PE-Norm 056</i>	3 039
Zugspannung [MPa] <i>PE-Norm 014</i>	14,0
Bruchdehnung [%] <i>PE-Norm 014</i>	0,7

### 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 Füge-teile 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.