

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

### 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® 8838 ist ein schwarzer, einkomponentiger Klebstoff auf Epoxidbasis, der in erster Linie für die Verkapselung von Elektronikkomponenten auf einer Leiterplatte (PCB) entwickelt wurde. Structalit® 8838 zeichnet sich durch eine niedrige Glasübergangstemperatur, gute Flexibilität und eine schnelle thermische Aushärtung aus. Aufgrund seines strukturviskosen Verhaltens ermöglicht Structalit® 8838 eine verbesserte Flusskontrolle und die gezielte Dosierung auf einzelne Komponenten. Sein besonders niedriger Halogengehalt verhindert Korrosion auf elektronischen Komponenten.

Structalit® 8838 ist gut verträglich mit Flussmittel und kann somit eine gute und vollständige Aushärtung auf elektronischen Komponenten gewährleisten. Im ausgehärteten Zustand zeichnet sich Structalit® 8838 durch eine flexible Verkapselung elektronischer Bauteile aus. Temperatur- und Feuchtigkeitstests haben bewiesen, dass der Klebstoff die elektronischen Eigenschaften der einzelnen Komponenten nicht beeinträchtigt.

### Aushärtung

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

Thermische Aushärtung	[min]
Zeit bei 80°C	30
Zeit bei 130°C	10
Zeit bei 150°C	5

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

#### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 20 s-1) <i>PE-Norm 029</i>	6 500 - 7 500
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>100
Verarbeitungszeit [h] <i>bei Raumtemperatur max. 25°C</i>	72

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

### Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	15 - 25
Temperaturbeständigkeit [°C] <i>PE-Norm 065</i>	-40 - 200
Linearer Schrumpfung [%] <i>PE-Norm 031</i>	0,6
Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i>	2,0

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	15 - 25
Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	16,7
Wärmeausdehnungskoeffizient oberhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	311,9

E-Modul [MPa] <i>PE-Norm 056</i>	13
Bruchdehnung [%] <i>PE-Norm 014</i>	52,0
Zugscherfestigkeit FR4/FR4 [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	13,2

### 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 Originalgebände!**

### 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.

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

### 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.