

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[®] 3012 ist ein silbergefüllter, lösungsmittelfreier, pastöser Leitklebstoff. Elecolit[®] 3012 hat ein gutes Spaltfüllvermögen und kann mit Dispenser oder im Siebdruck verarbeitet werden. Elecolit[®] 3012 sollte vor dem Öffnen der Dose Raumtemperatur erreicht haben, damit sich kein Kondenswasser bilden kann.

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 100°C	120
Zeit bei 120°C	18
Zeit bei 150°C	4

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie wurden rheologisch nach PE-Norm 067 bestimmt. Die Aufheizzeiten der Fügeile sind dabei nicht berücksichtigt

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

Technische Daten

Basis	Epoxid
Farbe	grau
Füllstoff	Silber
Füllstoffgehalt [Gew.-%]	75
Partikelgröße D84 [µm]	20

Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas]	pastös
Dichte [g/cm ³] <i>PE-Norm 004</i>	2,0
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>100

Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	82
Temperaturbeständigkeit [°C]	-40 - 200
Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i>	<0,5

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	102
Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb Tg <i>PE-Norm 017</i>	67

Wärmeleitfähigkeit [W/m*K] <i>PE-Norm 062</i>	2
Volumenwiderstand [Ohm*cm] <i>PE-Norm 040</i>	1,E-02

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	0°C - 10°C	-20°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 2017/2102/EU "RoHS III".

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.