

### 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® 3063 ist ein UV und lichthärtender, 1K anisotrop leitender Klebstoff mit guter Haftung auf Folien aus PET, Kapton, Mylar, und anderen Substraten zur Herstellung flexibler Schaltkreise. In dünnen Schichten ist Elecolit® 3063 transparent mit leicht bräunlicher Färbung. Elecolit® 3063 wird üblicherweise mit Druck/Zeit Dosiergeräten appliziert. Während des Aushärteprozesses muss der Druck (1,2 – 1,7 N / mm<sup>2</sup>) mit einem Stempel aus Glas aufgetragen werden.

### Aushärtung

UV-A	VIS	Thermische Nachhärtung	Aushärtung mit Aktivator
✓	✓	-	-

✓ geeignet      - nicht geeignet

Das Produkt kann in wenigen Sekunden mit Strahlung im UV-A – (320 nm - 390 nm) und sichtbaren Bereich (405 nm) ausgehärtet werden. Für eine besonders schnelle und einfache Aushärtung eignen sich die hauseigenen Strahler der Dr. Hönle AG.

UV-Härtung (Hönle Handlampe, 320-450nm)		
Intensität [mW/cm <sup>2</sup> ]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
70	0,5	30

VIS-Härtung (Hönle LED Spot 100, 405 nm)		
Intensität [mW/cm <sup>2</sup> ]	Schichtdicke [mm]	Zeit [sec]
100	0,5	10

Generell ist die Aushärtegeschwindigkeit vom Wellenlängenspektrum der Lichtquelle, der Intensität der Strahlung, des Abstands zur Lichtquelle und von der Strahlendurchlässigkeit des Fügepartikels abhängig. Die Endfestigkeit wird nach 12 Stunden erreicht.

### Technische Daten

Basis	Acrylat
Farbe	transparent
Füllstoff	goldbeschichtete Partikel
Füllstoffgehalt [Gew.-%]	3
Partikelgröße Ø [µm]	10

### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas] (Brookfield LVT, 25 °C, Sp 4/ 3rpm) <i>PE-Norm 001</i>	150 000 - 190 000
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] <i>PE-Norm 004</i>	1,1
Flammpunkt [°C] <i>PE-Norm 050</i>	>93

### Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore A <i>PE-Norm 006</i>	60 - 70
Temperaturbeständigkeit [°C]	-50 - 150
Linearer Schrumpf [%] <i>PE-Norm 031</i>	<4
Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i>	<2

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	-45
Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb Tg <i>PE-Norm 017</i>	154
Wärmeausdehnungskoeffizient oberhalb Tg <i>PE-Norm 017</i>	431

E-Modul [MPa] <i>PE-Norm 056</i>	1
Druckscherfestigkeit Glas/Glas [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	7
Druckscherfestigkeit Glas/Alu [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	3
Druckscherfestigkeit Glas/Stahl [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	3
Zugscherfestigkeit PC/PC [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	2
Zugscherfestigkeit PC/PMMA [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	3
Zugscherfestigkeit PC/FR4 [MPa] <i>PE-Norm 013</i>	2

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	bei Raumtemperatur max. 25°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 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.