

### Produktmerkmale

Panacol Elecolit® Klebstoffe sind 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® 327 ist ein silbergefüllter 1K Polyimidklebstoff, der sich durch seine hohe Temperaturbeständigkeit auszeichnet. Elecolit® 327 hat eine ausgezeichnete Haftung zu Gold, Aluminium, Tantal, Germanium und Keramik-Substraten.

*Hinweis: n-Methylpyrrolidon löst die meisten Kunststoffe an, deshalb sollten die Verarbeitungsgeräte aus Glas, rostfreiem Stahl, Polyethylen oder Polypropylen sein.*

### 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 120°C	4h
Zeit bei 150°C	1h

Das Produkt muss nach erfolgter thermischer Aushärtung noch 2h bei 200°C nachgehärtet werden

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie beziehen sich auf die Aushärtung von 2 g Klebstoff. Die Aufheizzeiten der Fügeile sind dabei nicht berücksichtigt.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

### Technische Daten

Basis	Polyimid
Farbe	grau
Füllstoff	Silber
Füllstoffgehalt [Gew.-%]	81

#### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität [mPas]	pastös
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] <i>PE-Norm 004</i>	3,2

#### Im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	-45 - 275
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb T <sub>g</sub> <i>PE-Norm 017</i>	27

# Technisches Datenblatt

## Elecolit® 327



Wärmeleitfähigkeit [W/m*K] <i>PE-Norm 062</i>	4
Volumenwiderstand [Ohm*cm] <i>PE-Norm 040</i>	1,E-04

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Weitere Gebinde	bei Raumtemperatur max. 25°C	0°C - 10°C	bei Lieferung min. 6 Monate max. 12 Monate

**\*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 Benutzers 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.