Technisches Datenblatt

Structalit® 5751

Produktmerkmale

Modifiziertes Epoxid | 1 K | lösemittelfrei | thermisch härtend | fluoreszierend

- Underfiller
- Verklebungen auf PCB's
- Verstärkung und Unterstützung von Solder bumps
- Jetbar
- Halogenfrei
- Kompatibel mit Edge Bonder Structalit® 5705
- Re-workable über 150°C

Aushärtung

Dieser Klebstoff muss mit Wärme ausgehärtet werden. Typische Härtungstemperaturen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Temperature	Zeit
100°C	40 min
120°C	20 min
150°C	5 min

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie wurden rheologisch nach PE-Norm 067 bestimmt. Die Aufheizzeiten der Fügeteile sind dabei nicht berücksichtigt. Die tatsächlichen Aushärtezeiten können je nach Fügeteilgröße, Konfiguration, Klebstoffvolumen, Temperatur und Zeit variieren.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

Technische Daten

Basis	Epoxid
Transparenz/Farbe	Schwarz
Fluoreszenz	Gelb

Im nicht ausgehärteten Zustand	
Viskosität [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C) *PE-Norm 064*	200 – 500 Newtonisch
Dichte [g/cm³] *PE-Norm 004*	1,1 – 1,3
Flammpunkt [°C] *PE-Norm 050*	>100
Verarbeitungszeit [Tage] *Bei Raumtemperatur*	3

Technisches Datenblatt

Structalit® 5751

Im ausgehärteten Zustand	
Härte Shore D *PE-Norm 006*	75 – 90
Temperaturbeständigkeit [°C]	-40 – 180
Linearer Schrumpf [%] *PE-Norm 031*	2 - 3
Volumenschrumpf [%] *PE-Norm 032*	4 – 5
Wasseraufnahme [%] *PE-Norm 016*	<1

Glasübergangstemperatur - DSC [°C] *PE-Norm 009*	90 – 110
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg *PE-Norm 017*	30 – 60
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg *PE-Norm 017*	130 – 200

Dielektrizitätskonstante [10kHz] *IEC 62631-2-1*	2 – 4
Durchschlagsfestigkeit [kV/mm] *DIN EN 60243*	16 – 20
Volumenwiderstand [Ohm*cm] *PE-Norm 040*	>1,0E+16

E-Modul – Zugprüfung [MPa] *120°C, 30min* *PE-Norm 056*	4 000 – 6 000
Zugscherfestigkeit (FR4/FR4) [MPa] *120°C, 30min* *PE-Norm 013*	2 – 3
Zugscherfestigkeit (Ni besch. Stahl/ Ni besch. Stahl) [MPa] *120°C, 30min* *PE-Norm 013*	5 – 7
Zugscherfestigkeit (Edelstahl/Edelstahl) [MPa] *120°C, 30min* *PE-Norm 013*	6 – 10
Zugscherfestigkeit (AlMg1/AlMg1) [MPa] *120°C, 30min* *PE-Norm 013*	4 – 5

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	-20°C	-20°C	Bei Lieferung max. 3 Monate
Weitere Gebinde			

Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Viele im Handel erhältliche Ventil- und Steuerungsoptionen sind verfügbar, um eine genaue und gleichmäßige Klebstoffdosierung zu gewährleisten. Wenn Sie Fragen zu Dosierung und Aushärtung haben, wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung für Anwendungstechnik. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, dürfen der Klebstoff und die zu verklebenden Substrate nicht kalt sein und sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden. Sicherheitsinformationen finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Lagerung

Lagern Sie ungehärtete Produkte in ihrem ursprünglichen, geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entferntes Material darf nicht in den Behälter zurückgeführt werden, da es kontaminiert sein könnte. Panacol kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die nicht ordnungsgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepackt wurden.

Handhabung und Reinigung

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuellen EU-Richtlinie RoHS.

DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEGEBENEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.

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.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Panacol.