



TECHNISCHES DATENBLATT

Elecolit® 325

Elecolit ® 325 ist ein silbergefüllter, lösungsmittelfreier 2K Epoxydharzklebstoff mit einer Topfzeit von 2 Stunden. Das Mischungsverhältnis ist 1 : 1 Gewichtsteile. Der Klebstoff kann mit Dispenser, im Stempel oder Siebdruck verarbeitet werden. Die Aushärtung erfolgt bereits bei Raumtemperatur, bei erhöhten Temperaturen sind sehr kurze Härtezeiten möglich.

Elecolit ® 325 zeichnet sich durch gute Leitwerte bei "Kalthärtung" und gutes Spaltfüllvermögen aus.

Lagerstabilität : 9 Monate bei 25°C
12 Monate bei 5°C

Technische Daten :

Farbe	silber
Basisharz	Epoxid
Füllstoff	Silber

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität	pastös
Flammpunkt	-
Topfzeit [Min.]	PE-Norm P019 ca. 120

Aushärtung

16	Stunden bei	25	°C	0,001 Ohm x cm
2	Stunden bei	50	°C	
30	Minuten bei	100	°C	
15	Minuten bei	120	°C	
5	Minuten bei	150	°C	0,0005 Ohm x cm

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 150
Shore D	PE-Norm P052	79
Volumenwiderstand [Ohm x cm]	ASTM-D-257-93	0.0005
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,5
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	25 bis 45
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	31
Wärmeleitfähigk. [W/mK]	ASTM 1530	3.8

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen 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.

**Kleben
und mehr...**

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl (RT Härtung)) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 8,2
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl (15´ bei 120°C)) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 17,1

Verarbeitungshinweise

Fügeteilvorbereitung und -vorreinigung:

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Alle Klebeteile sollten mit geeigneten Reinigern z.B. Panacol Reiniger IP vorgereinigt werden.

Klebstoffvorbereitung und -applikation:

Elecolit 2-K Produkte werden in getrennten Verpackungseinheiten angeliefert. Die Harze können bei kühler Lagerung kristallisieren - dieser Vorgang ist innerhalb von 1 Stunde bei 40°C reversibel.

Die Komponenten A und B werden separat gut aufgerührt, im angegebenen Mischungsverhältnis eingewogen und miteinander min. 2 Minuten gut vermischt.

Ab jetzt läuft die Topfzeit an und der Reaktionsklebstoff ist rasch innerhalb dieser Zeit zu applizieren.

Der Auftrag kann durch Dispenser, im Siebdruck oder durch Nadeltransfer erfolgen.

Aushärtung:

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebeteile sollte die Aushärtung der Verklebung zügig vorgenommen werden. Die Aushärtung erfolgt im Wärmeschrank, erhöhten Temperaturen können die Härtingszeiten verkürzen. Die Angaben zur Aushärtezeiten und -temperaturen entnehmen Sie bitte den Datenblatt.

Die Angaben beziehen sich auf die jeweiligen Objekttemperaturen der Substrate.

Aushärtung bei erhöhten Temperaturen verbessern die elektrische Leitfähigkeit und verringern den Volumenwiderstand.

Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Achtung, bitte vor jedem Einsatz ausreichend Materialtests, insbesondere des verklebten Endproduktes durchführen. Bitte beachten Sie, dass es sich bei den aufgeführten Materialien nur um Anwendungsempfehlungen durch die Fa. Panacol Elosol GmbH handelt und für eventuelle Anwendungsfehler die die Qualität des Endproduktes nachhaltig beeinflussen, keine Haftung übernommen werden kann.