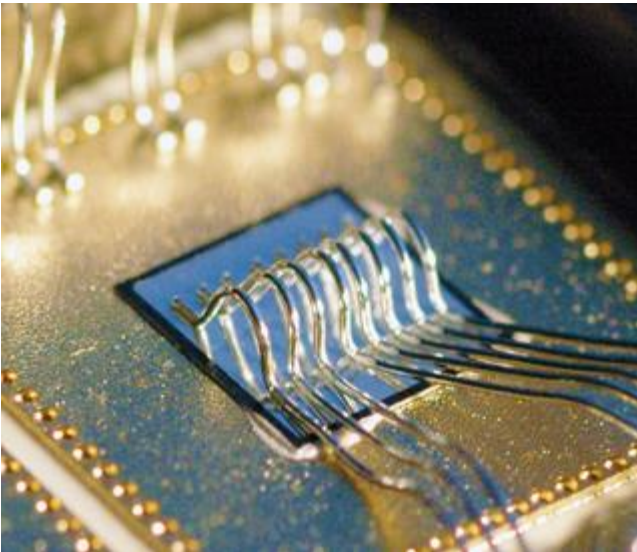


Beschreibung

Polytec EC 201-2 ist ein lösemittelfreier, zwei-komponenten, heißhärtender und hoch flexibler Epoxidharzklebstoff, welcher stressfreies Kleben großer Bauteile ermöglicht.

Polytec EC 201-2 eignet sich für Anwendungen in der Elektronik, Optoelektronik, Photovoltaik (auf TCO, ITO), Hybridtechnik und Medizintechnik.

Die Applikation kann per Dispensen oder Handauftrag erfolgen.



Verarbeitung

- Bei zweikomponentigen Produkten sind die Komponenten A und B im angegebenen Mischungsverhältnis sorgfältig zu vermischen.
- Die Verarbeitung sollte nach Mischen der Komponenten zügig erfolgen, als Anhaltspunkt für die Verarbeitungszeit kann die Topfzeit herangezogen werden.
- Einkomponentige Produkte können direkt appliziert werden und unterliegen keiner Topfzeitbegrenzung (außer pre-mixed frozen Produkte).
- Bei gefüllten Produkten sollten beide Komponenten vor dem Vermischen durch Aufrühren homogenisiert werden, um einem möglichen Absetzen des Füllstoffs vorzubeugen.
- Oberflächen sollten frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Polytec EC 201-2

Elektrisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Polytec EC 201-2

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:70
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	min	60
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Cremig pastös
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm ³	2,90
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm ³	2,57
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm ³	3,68
Füllstoff	-	-	Silber
Max. Partikelgröße	-	µm	<40
Viskosität Mischung 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	7 500
Viskosität A-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	8 800
Viskosität B-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	5 800

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Silber
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	55
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +170
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +270
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+320
Glasübergangstemperatur (T _g)	TM 501	°C	<23
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermische Leitfähigkeit	-	W/m·K	1,5
Spez. el. Volumenwiderstand	DIN EN ISO 3915	Ω·cm	2 – 5 · 10 ⁻⁴
Elektrische Leitfähigkeit	DIN EN ISO 3915	S/m	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm ²	-
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm ²	12,2
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm ²	-
Bruchdehnung	TM 605	%	7,6
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	-

*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 150°C / 15min gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

Polytec EC 201-2

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärte­temperatur		°C	95
Härtezeit bei 80°C		min	-
Härtezeit bei 100°C		min	-
Härtezeit bei 120°C		min	25
Härtezeit bei 150°C		min	15
Härtezeit bei 180°C		s	-

*Die Angaben beziehen sich auf die Temperaturen in der Klebefuge. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. Aufheizraten der Substrate mit berücksichtigt werden. Je nach Härtemethode (Konvektionsofen, Thermode, Heizplatte, etc.) kann der Wärmeeintrag unterschiedlich schnell erfolgen.

Standardverpackungsgrößen:

30 g, 250 g, 500 g

Kundenspezifische Konfektionierung

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten.

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien

Ettlinger Straße 30
76307 Karlsbad
Deutschland
Tel. +49 (0)7202 706-3500

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.de

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien
Betriebsstätte Maxdorf

Bahnhofstraße 1
67133 Maxdorf
Deutschland

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.de