

## Beschreibung

Polytec EP 610-2 ist ein transluzenter, zwei-komponentiger und raumtemperaturhärtender Epoxidharz-Klebstoff mit sehr niedriger Viskosität und hoher Flexibilität.

Polytec EP 610-2 eignet sich für spannungsfreie Verklebungen in der Optik, Optoelektronik und Halbleitertechnik.

Polytec EP 610-2 haftet hervorragend auf Glas, Silizium, Keramik, Metallen und vielen Kunststoffen und eignet sich aufgrund seiner flexiblen Eigenschaften auch für die erfolgreiche Verklebung von Substraten mit unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten.

Die Applikation kann per Dispensen, Jet-Dispensen oder Handauftrag erfolgen.



## Verarbeitung

- Bei zweikomponentigen Produkten sind die Komponenten A und B im angegebenen Mischungsverhältnis sorgfältig zu mischen.
- Die Verarbeitung sollte nach dem 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 od. frozen Produkte).
- Oberflächen sollten frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

## Polytec EP 610-2

### Ungefüllter Epoxidharzklebstoff

### Technische Daten

# Polytec EP 610-2

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:50
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	h	ca. 6
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Niederviskos
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	1,07
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	1,15
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	0,95
Viskosität Mischung 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	830
Viskosität A-Part 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	2 000
Viskosität B-Part 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	49

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Farblos / transluzent
Härte Shore A / Shore D*	DIN EN ISO 868	-	ca. 80 / 30
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +150
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +250
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	ca. +300
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	TM 501	°C	ca. 10
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T <sub>g</sub> )	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T <sub>g</sub> )	ISO 11359-2	ppm	-
Thermische Leitfähigkeit	-	W/m·K	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	<10
Zugfestigkeit*	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	ca. 2,6
Zugscherfestigkeit** (Al gebeizt)	TM 604	N/mm <sup>2</sup>	ca. 9,3
Bruchdehnung*	TM 605	%	ca. 80
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	-

\*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 2h@100°C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden. Eine Härtung bei z.B. 150°C kann die mechanischen Kennwerte erhöhen.

\*\*2h@100°C+1h@150°C

# Polytec EP 610-2

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärtetemperatur		°C	15
Härtezeit bei 23°C		d	2-7
Härtezeit bei 80°C		min	-
Härtezeit bei 100°C		min	90
Härtezeit bei 150°C		min	-

\*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:

250 g, 500 g

1 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

Auch als vorgemischte, entgaste und tiefgefrorene Variante lieferbar

## 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