

# Polytec EC 244

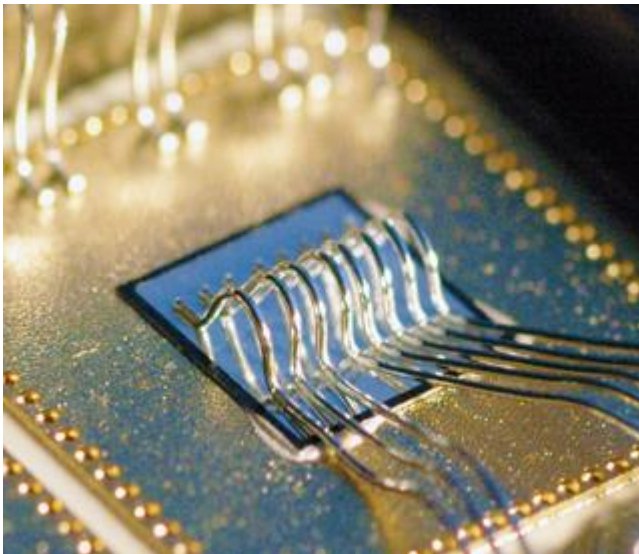
## Beschreibung

Polytec EC 244 ist ein lösemittelfreier, zweikomponentiger, elektrisch leitfähiger Epoxid-Klebstoff mit kurzer Topfzeit und Härtung bei Raumtemperatur.

Polytec EC 244 eignet sich für hervorragend für Anwendungen bei denen eine Heißhärtung nicht möglich ist.

Eine Aushärtung des Polytec EC 244 kann auch bei 50°C innerhalb 1h erfolgen.

Die Applikation kann durch 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 od. 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 244**  
Elektrisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff  
Technische Daten

# Polytec EC 244

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:10
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	min	15
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Cremig pastös
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	2,96
Dichte A-Part	TM 201	g/cm <sup>3</sup>	-
Dichte B-Part	TM 201	g/cm <sup>3</sup>	-
Füllstoff	-	-	Silber
Max. Partikelgröße	-	µm	<40
Viskosität Mischung 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	9 000
Viskosität A-Part 10 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.4	mPa·s	180 000
Viskosität B-Part 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	600

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Silber
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	70
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-40/ +150
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	+180
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	-
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	TM 501	°C	-
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	-
Spez. el. Volumenwiderstand	DIN EN ISO 3915	Ω·cm	<5· 10 <sup>-3</sup>
Elektrische Leitfähigkeit	DIN EN ISO 3915	S/m	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	4 800
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	27
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm <sup>2</sup>	7,8
Bruchdehnung	TM 605	%	0,7
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	-

\*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 50 °C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

# Polytec EC 244

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärtetemperatur		°C	23
Härtezeit bei 23°C		h	24
Härtezeit bei 50°C		min	60
Härtezeit bei 80°C		min	15

\*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  
Germany  
Tel. +49 (0) 7243 604-4000  
Fax +49 (0) 7243 604-4200  
info@polytec-pt.de  
www.polytec-pt.de

Polytec PT GmbH  
Polymere Technologien  
Betriebsstätte Maxdorf  
Bahnhofstraße 1  
67133 Maxdorf  
Germany  
info@polytec-pt.de  
www.polytec-pt.de

Polytec France S.A.S.  
TECHNOSUD II  
Bâtiment A  
99, Rue Pierre Semard  
92320 Châtillon - France  
Phone. +33 (0)1 49 65 69 00  
Fax +33 (0)1 57 19 59 60  
info@polytec.fr  
www.polytec-pt.com