

# Polytec TC 301

## Beschreibung

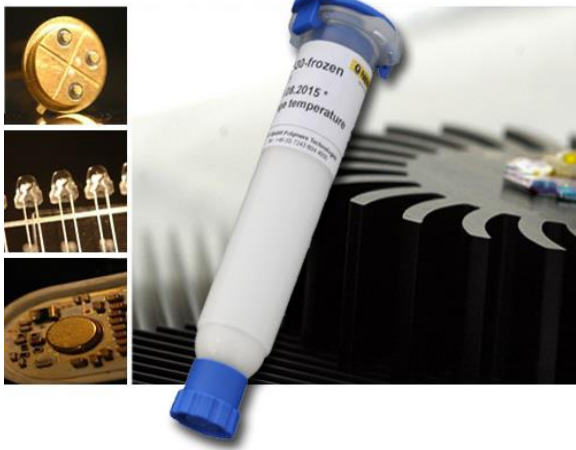
Polytec TC 301 ist ein einkomponentiger, metallisch gefüllter, heißhärtender Epoxid-Klebstoff mit ausgezeichnete thermischer Leitfähigkeit.

Polytec TC 301 zeichnet sich durch eine exzellente Haftung auf vielen Metallen (Stahl, Aluminium, Buntmetalle), Keramik und vielen Kunststoffen aus.

Polytec TC 301 eignet sich insbesondere für hochfeste Verklebungen, bei denen gleichzeitig Wärme abgeführt werden soll.

Die Aushärtung ist ab 120°C möglich.

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 stets frei von Schmutz, Fett, Öl und Flußmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

## Polytec TC 301

## Thermisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff

## Technische Daten

# Polytec TC 301

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	1
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	Monate	1
Lagerstabilität bei 6-8°C	TM 701	Monate	6
Konsistenz	TM 101	-	Pastös
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	-
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	-
Füllstoff	-	-	Aluminium
Max. Partikelgröße	-	µm	<30
Viskosität Mischung 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	43 000
Viskosität A-Part 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	-
Viskosität B-Part 84 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	-

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Silbergrau
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	85
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +180
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +280
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+350
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	1,9 ±0,2
Spez. el. Volumenwiderstand	DIN EN ISO 3915	Ω·cm	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	12 000
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	59
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm <sup>2</sup>	23
Bruchdehnung	TM 605	%	0,8
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	0,2

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

# Polytec TC 301

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärte­temperatur		°C	120
Härtezeit bei 120°C		min	50-55
Härtezeit bei 150°C		min	10-15
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:

30cc\* / 60 g

250 g, 500 g

1 kg, 25 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

\*: EFD-Kartuschen

## 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  
<http://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  
<http://www.polytec-pt.com>

Polytec South-East Asia Pte Ltd  
Blk 4010 Ang Mo Kio Ave 10  
#06-06 Techplace I  
Singapore 569626  
Tel. +65 6451 0886  
Fax +65 6451 0822  
info@polytec-sea.com  
<http://www.polytec-pt.com>