

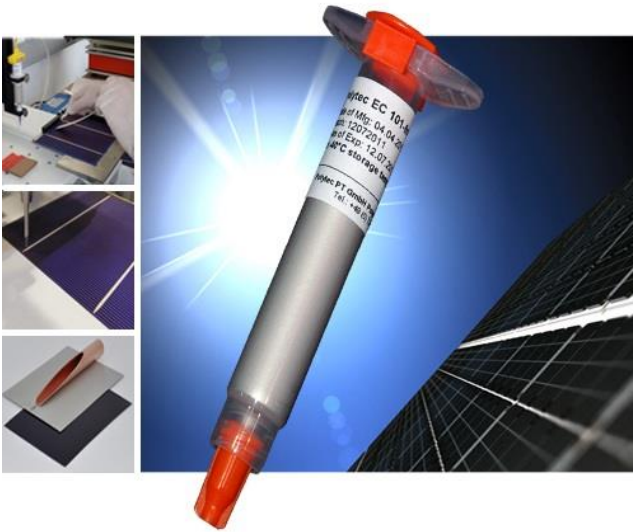
# Soltabond SB 1242-frozen

## Beschreibung

Soltabond SB 1242-frozen ist ein lösemittelfreier, einkomponentiger, tiefgefrorener Epoxidharz-Klebstoff mit langer Topfzeit und schneller Aushärtung.

Soltabond SB 1242-frozen wurde speziell für die elektrische Kontaktierung von Zellverbindern für kristalline Photovoltaik-Module entwickelt.

Soltabond SB 1242-frozen wurde für die vollautomatische Verarbeitung mittels Siebdruck optimiert. Eine Applikation durch Dispensen oder Handauftrag ist ebenfalls möglich.



## Verarbeitung

- Die Kartuschen dürfen erst geöffnet werden, wenn diese auf Raumtemperatur erwärmt wurden (Auftauzeiten siehe Seite 3).
- Anhaftendes Kondenswasser vor dem Öffnen entfernen.
- Beim Auftauen Kartuschen möglichst senkrecht (Spitze nach unten) lagern.
- Das Auftauen keinesfalls durch Handwärme oder warmes Wasser beschleunigen (Gefahr von Luft-einschlüssen).
- Die Kühlung beim Transport wird durch Trockeneis (-78°C) und einen Temperaturindikator sicher gestellt.
- Sämtliche Komponenten der Verpackung nur mit isolierten Handschuhen berühren.
- Die Lagertemperatur von gefrorenen Klebstoffen sollte -40°C nicht überschreiten.
- Oberflächen sollten frei von Schmutz, Fett, Öl und Flußmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

# Soltabond SB 1242-frozen

## Elektrisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff

### Technische Daten

# Soltabond SB 1242-frozen

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	1
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C nach Auftauen	TM 702	h	48
Lagerstabilität bei -40°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Cremig pastös
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	2,0
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 50 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.2	mPa·s	30 000
Viskosität A-Part 10 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.4	mPa·s	-
Viskosität B-Part 50 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.2	mPa·s	-

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Silber
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	85
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +125
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +200
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	320
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	TM 501	°C	55
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	10 <sup>-2</sup>
Elektrische Leitfähigkeit	DIN EN ISO 3915	mS/m	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	3 400
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	45
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm <sup>2</sup>	13
Bruchdehnung	TM 605	%	5,1
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.

# Soltabond SB 1242-frozen

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärte­temperatur		°C	95
Härtezeit bei 100°C		min	40
Härtezeit bei 120°C		min	10
Härtezeit bei 150°C		min	5
Härtezeit bei 160°C		min	4
Härtezeit bei 170°C		min	2
Härtezeit bei 180°C		s	80

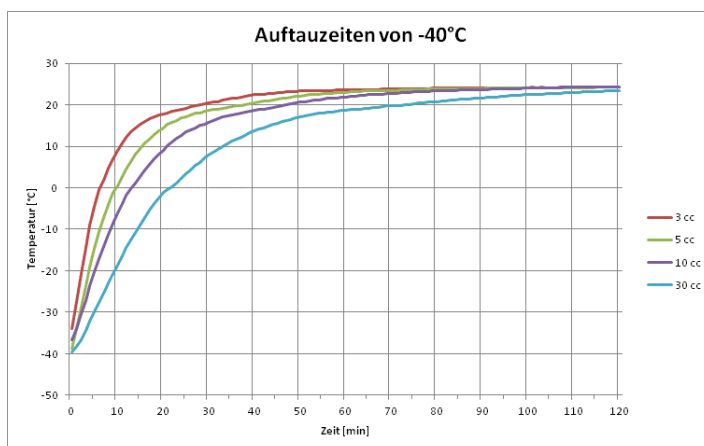
\*Die Angaben beziehen sich auf die Temperaturen in der Klebefuge. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. Aufheizraten der Substrate mit berücksichtigt werden. Je nach Härtemethode (Konvektionsofen, Thermode, Heizplatte, etc.) kann der Wärmeeintrag unterschiedlich schnell erfolgen.

## Standardverpackungsgrößen:

10 cc EFD-Kartuschen

30 cc-EFD Kartuschen

55 cc-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