

Beschreibung

Polytec EP 601 ist ein transparenter, zweikomponentiger, niederviskoser, raumtemperaturhärtender Epoxidharz-Klebstoff.

Polytec EP 601 eignet sich für Anwendungen in der Optik, LWL-Technik, Optoelektronik Medizin- und Halbleiter-technik.

Polytec EP 601 haftet hervorragend auf Glas, Silizium, Keramik, Metallen und vielen Kunststoffen.

Er erfüllt die Anforderungen des USP Class VI Biokompatibilitätsstandards.

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 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).
- Oberflächen sollten frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Polytec EP 601

Ungefüllter Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Polytec EP 601

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:35
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	h	4
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Niederviskos
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm ³	1,15
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm ³	1,17
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm ³	0,95
Viskosität Mischung 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	460
Viskosität A-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	8000
Viskosität B-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	10

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Farblos/transparent
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	80
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +180
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +220
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+280
Glasübergangstemperatur (T _g)	TM 501	°C	+73
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermische Leitfähigkeit	-	W/m·K	-
Dielektrizitätskonstante	Ringresonator	-	2,76
Verlustfaktor	Ringresonator	-	0,024
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm ²	3 500
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm ²	65
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm ²	37
Bruchdehnung	TM 605	%	2,9
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	0,2
Brechungsindex @λ=633nm	-	-	1,5645

*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 EP 601

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärtetemperatur		°C	15
Härtezeit bei 23°C		h	24-48
Härtezeit bei 80°C		min	90
Härtezeit bei 100°C		min	40
Härtezeit bei 120°C		min	-
Härtezeit bei 150°C		min	12
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:

250 g, 500 g

1 kg, 25 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