

Beschreibung

Polytec EP 641 ist ein niederviskoser, lösemittelfreier, raumtemperaturhärtender Epoxidharzklebstoff und Vergussmasse.

Typische Anwendungen finden sich in der Optik, LWL-Technik, Optoelektronik, Medizin- und Halbleitertechnik. Er eignet sich z.B. hervorragend für den Chip-Verguss und das Füllen feinsten Kavitäten. Er hat eine exzellente Haftung auf Glas, Silizium, Keramik, Metall, FR 4 und den meisten Kunststoffen.

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 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 EP 641

Ungefüllter Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Polytec EP 641

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:36
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	h	4
Lagerstabilität bei 15-35°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	160
Viskosität A-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	-
Viskosität B-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	-

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Transparent/klar
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	80
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +180
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +230
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+330
Glasübergangstemperatur (T _g)	TM 501	°C	>65
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermische Leitfähigkeit	-	W/m·K	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm ²	-
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm ²	-
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm ²	-
Bruchdehnung	TM 605	%	-
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	-
Brechungsindex	-	-	-

*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 641

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärte­temperatur		°C	15
Härtezeit bei 23°C		h	16
Härtezeit bei 70°C		h	2
Härtezeit bei 150°C		min	20
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

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
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