



TECHNISCHES DATENBLATT

Elecolit® 6601

Elecolit® 6601 ist ein 1K thermisch leitender Klebstoff mit sehr guter Metallhaftung, der auch als Vergußmasse verwendet werden kann.

Das Produkt ist einkomponentig, hat ein gutes Fließverhalten und kann mit Dispenser, im Siebdruck, mit Raketel oder Spachtel verarbeitet werden.

Lagerstabilität: 3 Monate bei 25°C
6 Monate bei 5°C

Technische Daten :

Farbe weiß
Basisharz Epoxid
Füllstoff ca. 50% Aluminiumoxid

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa·s]	PE-Norm P001	12000 bis 20000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm ³]	PE-Norm P003	ca. 1,75

Aushärtung

15	Stunden bei	80	°C
60	Minuten bei	100	°C
30	Minuten bei	130	°C
20	Minuten bei	150	°C

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 200
Härte [Shore D]	PE-Norm P052	80 bis 90
Volumenwiderstand [Ohm x cm]	ASTM-D-257-93	2E+15
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,3
Tg [°C] (DSC)	PE-Norm P009	95 bis 106
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	48
Dielektrizitätskonst. [10kHz]	PE-Norm P054	0,4
Wärmeleitfähigk. [W/m·K]	ASTM 1530	1.05
Durchschlagfestigkeit [kV/mm]	PE-Norm P055	18.1

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kleben
und mehr...**

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 18,5
Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 12,5

Verarbeitungshinweise

Fügeteilvorbereitung und -vorreinigung:

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Alle Klebeteile sollten mit geeigneten Reinigern z.B. Panacol Reiniger IP vorgereinigt werden.

Klebstoffvorbereitung und -applikation:

Elecolit 1-K Produkte werden entweder in Kartuschen oder in Dosen angeliefert. Sie sollten bei 5°C gelagert werden. Vor der Verwendung sind die Produkte auf Raumtemperatur zu temperieren. Bei flüssigen Produkten sind die Füllstoffe gut aufzurühren. Pastöse Produkte können direkt verwendet werden. 1-K Produkte unterliegen keinem Mischungsverhältnis und haben keine Topfzeitbegrenzung. Sie können direkt appliziert werden.

Aushärtung:

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebepartner kann die Aushärtung der Verklebung vorgenommen werden. Die Aushärtung erfolgt im Wärmeschrank bei Temperaturen von >100°C. Höhere Temperaturen können die Härtingszeiten verkürzen. Die Angaben zur Aushärtezeiten und -temperaturen entnehmen Sie bitte den Datenblatt.

Die Angaben beziehen sich auf die jeweiligen Objekttemperaturen der Substrate.

Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Achtung, bitte vor jedem Einsatz ausreichend Materialtests, insbesondere des verklebten Endproduktes durchführen. Bitte beachten Sie, dass es sich bei den aufgeführten Materialien nur um Anwendungsempfehlungen durch die Fa. Panacol Elosol GmbH handelt und für eventuelle Anwendungsfehler die die Qualität des Endproduktes nachhaltig beeinflussen, keine Haftung übernommen werden kann.