

Elecolit® 6603 ist ein thermisch leitfähiger, leicht flexibler 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 Rakel oder Spachtel verarbeitet werden. Korngröße: Durchschnitt= 4µ und max.= 20 µ.

Lagerstabilität:

6 Monate bei 0 °C bis 10 °C

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.

Technische Daten

Farbe grau
 Basisharz Epoxid
 Füllstoff ca. 50% Aluminiumoxid

Physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

| | | |
|------------------------------------------|--------------|------------------|
| Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa·s] | PE-Norm P001 | 95000 bis 115000 |
| Flammpunkt [°C] | PE-Norm P050 | > 100 |
| Dichte [g/cm³] | 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 |

Endfestigkeit nach: 24 h

Physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

| | | |
|-------------------------------|---------------|-------------|
| Temperaturbeständigkeit [°C] | PE-Norm P030 | -40 bis 200 |
| Härte [Shore D] | PE-Norm P052 | 78 bis 88 |
| Volumenwiderstand [Ohm x cm] | ASTM-D-257-93 | 2E+15 |
| Schrumpf [%] | PE-Norm P031 | .94 |
| Wasseraufnahme [Gew-%] | PE-Norm P053 | < 0,3 |
| Tg [°C] (DSC) | PE-Norm P009 | 83 bis 93 |
| Wärmeausdehnung [ppm/K] | PE-Norm P017 | 48 |
| Wärmeleitfähigk. [W/m·K] | ASTM 1530 | 1.3 |
| Durchschlagfestigkeit [kV/mm] | PE-Norm P055 | 18.1 |

**Kleben
und mehr...**

Mechanische Werte

| | | |
|----------------------------------------|----------------|-----------|
| Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa] | [PE-Norm P013] | ca. 15,03 |
| Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa] | [PE-Norm P013] | >20,0 |

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.