

# Technisches Datenblatt

Produkt:	336
Hersteller:	PANACOL-ELOSOL GMBH
Warengruppe:	KLEBSTOFF
Artikelgruppe:	ELECOLIT
Download:	03.03.2021

**ELECOLIT® 336**

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

### Produktmerkmale

Panacol Elecolit® Klebstoffe sind lösungsmittelfreie Ein- oder Zweikomponenten-Klebstoffe. Sie basieren meist auf Epoxidharz und können bei Raumtemperatur oder durch Wärmeeinwirkung gehärtet werden. Elecolit® Klebstoffe sind elektrisch und / oder thermisch leitfähige Klebstoffe, die zum Vergießen, Kleben oder Kontaktieren von Leiterbahnen entwickelt wurden.

Elecolit® 336 ist ein silbergefüllter, lösungsmittelfreier 2-K Epoxidharzklebstoff. Elecolit® 336 kann mit Dispenser, im Stempel oder Siebdruck verarbeitet werden. Die Aushärtung erfolgt bereits bei Raumtemperatur, bei erhöhten Temperaturen sind sehr kurze Härtezeiten möglich. Elecolit® 336 zeichnet sich durch gute Leitwerte bei "Kalthärtung" und gutes Spaltfüllvermögen aus.

### Aushärtung

Bei diesem Produkt handelt es sich um einen zweikomponentigen Klebstoff. Der Klebstoff kann nach dem Mischen beider Komponenten im angegebenen Verhältnis bei Raumtemperatur oder thermisch unter Einfluss von Wärme ausgehärtet werden. Mögliche Aushärtetemperaturen sind in unten stehender Tabelle aufgeführt.

Thermische Aushärtung	
Zeit bei 25°C	16 h
Zeit bei 50°C	2 h
Zeit bei 100°C	30 min
Zeit bei 120°C	15 min
Zeit bei 150°C	5 min

Der Klebstoff kann nach dem Mischen der Komponenten innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden. Zur Bestimmung der Topfzeit wird der Zeitpunkt des doppelten Viskositätsanstiegs nach dem Vermischen beider Komponenten herangezogen.

Aushärtung	
Topfzeit	2 h
Mischungsverhältnis	1:1

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie beziehen sich auf die Aushärtung von 2 g Klebstoff. Die Aufheizzeiten der Fügeteile sind dabei nicht berücksichtigt.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

### Technische Daten

Basis	Epoxid
Farbe	grau
Füllstoff	Silber
Füllstoffgehalt [Gew.-%]	81
Partikelgröße D95 [µm]	26

### Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität Gemisch [mPas]	pastös
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] <i>PE-Norm 004</i>	2,8

### Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>PE-Norm 006</i>	75
Temperaturbeständigkeit [°C] <i>PE-Norm 065</i>	-40 - 150
Wasseraufnahme [%] <i>PE-Norm 016</i>	0,5

Glasübergangstemperatur DSC [°C] <i>PE-Norm 009</i>	18 - 38
Wärmeausdehnungskoeffizient unterhalb Tg <i>PE-Norm 017</i>	37,0
Wärmeausdehnungskoeffizient oberhalb Tg <i>PE-Norm 017</i>	3,1

Wärmeleitfähigkeit [W/m*K] <i>PE-Norm 062</i>	2,7
Volumenwiderstand [Ohm*cm] <i>PE-Norm 040</i>	0,001

Zugscherfestigkeit Stahl/Stahl [MPa] Aushärtung 15 min bei 120°C <i>PE-Norm 013</i>	2,3
Zugscherfestigkeit Stahl/Stahl [MPa] Aushärtung 24h bei Raumtemperatur <i>PE-Norm 013</i>	7,7

### Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Weitere Gebinde	bei Raumtemperatur max. 25°C	0°C - 10°C	bei Lieferung min. 6 Monate max. 12 Monate

**\*Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!**

### Verarbeitungshinweise

#### Oberflächenvorbereitung

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten.

Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP<sup>®</sup> von Panacol. Substrate mit niedriger Oberflächenenergie (z.B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erzielen.

#### Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden. Bei automatisierter Applikation aus der Kartusche wird der Klebstoff mit einem mit Druckluft betriebenen Vorschubkolben über ein Ventil in die Dosiernadel befördert. Bei der Dosierung von niedrigviskosen Materialien aus Flaschen erfolgt der Klebstofftransport über ein Membranventil. Je nach Auftragsmenge und Klebstoffviskosität stehen unterschiedliche Ventile zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich im konkreten Fall an unsere Anwendungstechnik.

Klebstoff und Füge­teile dürfen nicht kalt sein, sie müssen vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

### Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die EU-Directive 2011/65/EU "RoHS II".

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzer 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.