# Technisches Datenblatt

| | |
|---|---|
| Produkt: | 336 |
| Hersteller: | PANACOL-ELOSOL GMBH |
| Warengruppe: | KLEBSTOFF |
| Artikelgruppe: | ELECOLIT |
| Download: | 02.05.2024 |

## 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

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte Volksbank AG Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank Stuttgart
BLZ 600 100 70
Konto 146 294 708

# Technisches Datenblatt

# Elecolit® 336

## Produktmerkmale

**Modifiziertes Epoxid | 2 K | lösemittelfrei | thermisch härtend | wärmeleitend | elektrisch leitend**

- Elektrische Kontaktierung
- EMV-Schutz/Ableitung
- Gute Leitwerte bei Raumtemperatur-Härtung
- silbergefüllt

## Aushärtung

Dieses Produkt ist ein Zweikomponentenklebstoff. Der Klebstoff kann nach dem Mischen der beiden Komponenten im angegebenen Verhältnis aufgetragen werden. Die Menge des gemischten Klebstoffs sollte berücksichtigt werden, da er für eine optimale Dosierung und Anwendung innerhalb der angegebenen Topfzeit aufgetragen werden muss.

| Mischungsverhältnis | Topfzeit |
|---|---|
| 1:1 | 2 h |

Dieser Klebstoff kann bei Raumtemperatur oder schneller unter Hitze ausgehärtet werden. Typische Härtungstemperaturen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.

| Temperatur | Zeit |
|---|---|
| 25°C | 6 h |
| 50°C | 2 h |
| 100°C | 30 min |
| 120°C | 15 min |
| 150°C | 5 min |

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie beziehen sich auf die Aushärtung in Laborumgebung von 2g Klebstoff ohne Berücksichtigung der Aufheizzeiten der Fügeteile. Die tatsächlichen Aushärtezeiten können je nach Fügeteilgröße, Konfiguration, Klebstoffvolumen, Temperatur und Zeit variieren.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

# Technisches Datenblatt

# Elecolit® 336

## Technische Daten

| | |
|---|---|
| Basis | Epoxid |
| Transparenz/Farbe | Grau |
| Füllstoff | Silber |
| Füllstoffgehalt [Gew. -%] | 81 |
| Partikelgröße D95 [µm] | 26 |

| Im nicht ausgehärteten Zustand | |
|---|---|
| Viskosität [mPas] Gemisch | pastös |
| Dichte [g/cm³]<br>*PE-Norm 004* | 2,6 – 2,9 |
| Flammpunkt [°C]<br>*PE-Norm 050* | >100 |

| Im ausgehärteten Zustand | |
|---|---|
| Härte Shore D<br>*PE-Norm 006* | 70 – 80 |
| Temperaturbeständigkeit [°C] | -40 – 150 |
| Linearer Schrumpf [%]<br>*PE-Norm 031* | <3 |
| Wasseraufnahme [%]<br>*PE-Norm 016* | <1 |

| | |
|---|---|
| Glasübergangstemperatur - DSC [°C]<br>*PE-Norm 009* | 15 – 40 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg<br>*PE-Norm 017* | <40 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg<br>*PE-Norm 017* | 200 – 300 |

| | |
|---|---|
| Wärmeleitfähigkeit [W/m*K]<br>*PE-Norm 062* | 2,8 – 3,2 |
| Wärmeleitfähigkeit [W/m*K]<br>*PE-Norm 054* | 7,3 – 8,3 |
| Volumenwiderstand [Ohm*cm]<br>*PE-Norm 040* | 0,001 |

| | |
|---|---|
| Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]<br>*120°C, 15min*<br>*PE-Norm 013* | 2 – 5 |
| Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]<br>*Raumtemperatur, 24h*<br>*PE-Norm 013* | 5 - 10 |

# Technisches Datenblatt

Elecolit® 336

## Transport/Lagerung/Haltbarkeit

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

***Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!***

## Verarbeitungshinweise

**Oberflächenvorbehandlung**

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

**Klebstoffauftrag**

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Viele im Handel erhältliche Ventil- und Steuerungsoptionen sind verfügbar, um eine genaue und gleichmäßige Klebstoffdosierung zu gewährleisten. Wenn Sie Fragen zu Dosierung und Aushärtung haben, wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung für Anwendungstechnik. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, dürfen der Klebstoff und die zu verklebenden Substrate nicht kalt sein und sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden. Sicherheitsinformationen finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

**Lagerung**

Lagern Sie ungehärtete Produkte in ihrem ursprünglichen, geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entferntes Material darf nicht in den Behälter zurückgeführt werden, da es kontaminiert sein könnte. Panacol kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die nicht ordnungsgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepackt wurden.

**Handhabung und Reinigung**

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

## Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuellen EU-Richtlinie RoHS.

**DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEGEBENEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.**

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand 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.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Panacol.