

DELO DUALBOND® LT2266

modifiziertes Epoxidharz | 1K | lichtfixierbar / wärmehärtend

frei von Lösungsmitteln, frei von Antimon | niedrigtemperaturhärtend ab + 60 °C, Wärmehärtung zwingend erforderlich, lichtfixierbar, spannungsausgleichend, standfest, gefüllt, lichtblockend, thixotrop

Produktbesonderheiten

- konform zu RoHS Direktive 2015/863/EU
- konform mit den Grenzwerten für den VOC-Gehalt in Klebstoffen gemäß GB33372-2020
- ist auf Biokompatibilität geprüft und erfüllt die Anforderungen nach DIN EN ISO 10993-5: Test auf Zytotoxizität

Funktion

- Elektronikklebstoff

Typischer Einsatzbereich

- -40 - 150 °C
- Active Alignment bei Kameramodulen
- Chipverklebung
- Glas-/Metall-Verklebungen
- Mischverklebung mit Kunststoffen
- schnelle Bauteilfixierung
- Sensorverklebung
- Verklebung temperaturempfindlicher Substrate
- Verklebung undurchstrahlbarer Bauteile

Aushärtung

Geeignete Lampenarten LED 365 nm, LED 400 nm

Typische Lichtfixierzeit

*Intensität 1.000 mW/cm²
LED 365 nm* 1 s

Typische Aushärtungszeit

*bei +60 °C
lichtfixiert / im Umluftofen* 90 min

*bei +60 °C
im Umluftofen* 120 min

*bei +80 °C
lichtfixiert / im Umluftofen* 30 min

*bei +80 °C
im Umluftofen* 60 min

Verarbeitung

Typischer Klebstoffauftrag Jetten, Nadeldosierung

Konditionierungszeit (typisch)

in Gebinden bis 50 ml 1 h

Verarbeitungszeit

*bei Normklima +23 °C / 50 % r. F.
in Gebinden bis 50 ml* 3 d

Haltbarkeit im ungeöffneten Originalgebinde

bei -25 °C bis -15 °C 6 Monat(e)

Technische Eigenschaften

Farbe ausgehärtet in 1 mm Schichtdicke schwarz

Transparenz ausgehärtet in 1 mm Schichtdicke opak

Füllstoffpartikelart Mineralien

Kennwerte

Dichte 1,32 g/cm³
in Anlehnung an DIN 66137-2 | flüssig

Viskosität 53000 mPa·s
flüssig | Rheometer | Scherrate: 10 1/s | Spalt: 500 µm

Thixotropieindex 7,5
flüssig | Rheometer | Spalt: 500 µm

Druckscherfestigkeit 24 MPa
*DELO-Norm 5 | **AI** | **AI** | 365 nm | 200 mW/cm² | 5 s | Plus | 80 °C | 60 min*

Druckscherfestigkeit 14 MPa
*DELO-Norm 5 | **LCP MR25** | **LCP MR25** | 365 nm | 200 mW/cm² | 5 s | Plus | 80 °C | 60 min*

Druckscherfestigkeit 20 MPa
*DELO-Norm 5 | **Ni** | **Ni** | 365 nm | 200 mW/cm² | 5 s | Plus | 80 °C | 60 min*

Druckscherfestigkeit 21 MPa
*DELO-Norm 5 | **PA11T** | **PA11T** | 365 nm | 200 mW/cm² | 5 s | Plus | 80 °C | 60 min*

Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5 PC PC 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	30	MPa
Zugfestigkeit <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 527 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	20	MPa
Reißdehnung <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 527 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	110	%
E-Modul <i>DMTA 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	1100	MPa
Shore-Härte D <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 868 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	67	
Glasübergangstemperatur <i>DMTA 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	35	°C
Längenausdehnungskoeffizient <i>DELO-Norm 26 TMA Auswertung T: -40 °C - 5 °C 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	60	ppm/K
Längenausdehnungskoeffizient <i>DELO-Norm 26 TMA Auswertung T: 50 °C - 160 °C 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	162	ppm/K
Wasseraufnahme <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 62 Schichtdicke: 4 mm 365 nm 200 mW/cm² 5 s Plus 80 °C 60 min</i>	0,12	Gew. %
Extrahierbare Ionen <i>Ion: Bromid</i>	< 5	ppm
Extrahierbare Ionen <i>Ion: Chlorid</i>	< 5	ppm
Extrahierbare Ionen <i>Ion: Fluorid</i>	< 5	ppm

Allgemeine Aushärtungs- und Bearbeitungshinweise

Die angegebene Aushärtungszeit in den technischen Daten wurde im Labor ermittelt. Sie kann je nach Klebstoffmenge und Bauteilgeometrie variieren und stellt somit einen Richtwert dar. Die Aufheizzeit der Bauteile muss zur eigentlichen Aushärtungszeit addiert werden. Sie ist abhängig von Bauteilgröße und Art der Wärmezufuhr. Die angegebene Aushärtungstemperatur muss direkt am Klebstoff erreicht werden. Eine Erhöhung bzw. Verringerung der Aushärtungstemperatur und / oder Belichtungsintensität und / oder Belichtungsdauer verkürzt bzw. verlängert die Aushärtungszeit und kann zu geänderten physikalischen Eigenschaften führen. In Abhängigkeit der eingesetzten Klebstoffmenge entsteht exotherme Reaktionswärme, die zu Überhitzung führen kann. In diesem Fall ist eine niedrigere Aushärtungstemperatur zu wählen. Alle

Aushärtungs- bzw. Lichtfixierparameter sind abhängig von Werkstoffdicke und -absorption, Klebschichtdicke, Lampentyp und dem Abstand zwischen Lampe und Klebschicht. Die optionale Vorfixierung erfolgt mit Licht. Warmhärtung ist zwingend erforderlich. Wenn nicht anders angegeben, Werte gemessen nach 24 h bei ca. 23 °C / 50 % r.F.

Allgemeines

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produkts unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden. Die Eignung des Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Kunden selbst unter Anwendung vom Kunden festgelegter, geeigneter Normen (beispielsweise DIN 2304-1) zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien sowie die während Transport, Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse können Abweichungen des Verhaltens des Produkts im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden. Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produkts für einen konkreten Verwendungszweck dar. Die hierin enthaltenen Angaben sind nicht dahingehend auszulegen, dass keine einschlägigen Patente registriert sind, noch ergibt sich daraus die Übertragung einer Lizenz. Keine der Informationen sollen als Anreiz oder Empfehlung dienen, etwaig bestehende Patente ohne Erlaubnis des Rechteinhabers zu nutzen. Der Verkauf unserer Produkte unterliegt ausschließlich den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DELO. Mündliche Nebenabreden sind unzulässig.

Gebrauchsanweisung

Weitere Details finden Sie in der Gebrauchsanweisung.
Die Gebrauchsanweisung finden Sie unter www.DELO.de.
Auf Wunsch senden wir Ihnen diese auch gerne zu.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Spezifikation

Dieses Technische Datenblatt beinhaltet keine Garantie, Beschaffenheitszusicherung oder -zusage und dient nicht als Spezifikation. Die jeweils geltende Spezifikation mit definierten Grenzwerten erhalten Sie auf Anfrage von Ihrem zuständigen Ansprechpartner unseres Vertriebs. Jegliche Haftung in Bezug auf die in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Informationen oder mündlichen oder schriftlichen Empfehlungen zu dem jeweiligen Produkt ist ausgeschlossen, sofern nicht ausdrücklich anders und schriftlich vereinbart. Dieser Haftungsausschluss gilt nicht für Schadensersatzansprüche aus Vorsatz, grober Fahrlässigkeit oder schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten (Kardinalpflichten) sowie im Falle der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit und bei gesetzlich vorgesehener Produkthaftung.

KONTAKT

DELO DUALBOND LT2266 | Stand 22.04.2024 07:50 | Seite 4 von 4

DELO Industrie Klebstoffe
Unternehmenszentrale

► **Deutschland** · Windach/München www.DELO.de

KLEBSTOFFE

DOSIEREN

AUSHÄRTEN

BERATEN

DELO