

# DELO<sup>®</sup> MONOPOX GE6515

**modifiziertes Epoxidharz | 1K | warmhärtend**

frei von Lösungsmitteln | niedriger CTE, hohe Temperaturbeständigkeit

**Produktbesonderheiten**

- konform zu RoHS Direktive 2015/863/EU

**Funktion**

- Vergussmasse
- Elektronikvergussmasse

**Typischer Einsatzbereich**

- -40 - 200 °C

**Aushärtung**

Typische Aushärtungszeit

<i>bei +90 °C im Umluftofen</i>	60	min
<i>bei +130 °C im Umluftofen</i>	15	min

**Verarbeitung**

Konditionierungszeit (typisch)

<i>bei Kühlagerung in Gebinden bis 50 ml</i>	1	h
<i>bei Kühlagerung in Gebinden bis 600 ml</i>	5	h
<i>bei Kühlagerung in Gebinden bis 10 l</i>	10	h

Verarbeitungszeit

<i>bei Normklima +23 °C / 50 % r. F.</i>	7	d
<i>vor Verarbeitung 1 h rollieren   1-2 l/min   bei konditioniertem Gebinde in Gebinden bis 10 l</i>	7	d

Haltbarkeit im ungeöffneten Originalgebinde

bis <= 55 ml bei -25 °C bis -15 °C Kartusche	6	Monat(e)
bis <= 600 ml bei -25 °C bis -15 °C Kartusche	6	Monat(e)
bis <= 10 l bei 0 °C bis +10 °C Fass	6	Monat(e)

**Technische Eigenschaften**

Farbe ausgehärtet in 1 mm Schichtdicke	weiß	
Transparenz ausgehärtet in 1 mm Schichtdicke	opak	
Füllstoffinformation	Quarz	
Füllstoffpartikelgröße d95	80	µm

**Kennwerte**

Dichte <i>in Anlehnung an DIN 66137-2   flüssig</i>	1,78	g/cm <sup>3</sup>
Viskosität <i>flüssig   Rheometer   Scherrate: 10 1/s   Spalt: 200 µm</i>	10000	mPa·s
Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5   <b>AI</b>   <b>AI</b>   130 °C   15 min</i>	41	MPa
Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5   <b>AI</b>   <b>AI</b>   130 °C   15 min   Messtemperatur: 150 °C</i>	20	MPa
Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5   <b>AI</b>   <b>AI</b>   130 °C   15 min   Messtemperatur: 200 °C</i>	14	MPa
Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5   <b>FR4</b>   <b>FR4</b>   130 °C   15 min</i>	25	MPa
Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5   <b>PC</b>   <b>PC</b>   130 °C   15 min</i>	38	MPa
Zugfestigkeit <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 527   130 °C   15 min</i>	60	MPa

Reißdehnung <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 527   130 °C   15 min</i>	0,5	%
E-Modul <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 527   130 °C   15 min</i>	13000	MPa
Shore-Härte D <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 868   130 °C   15 min</i>	> 90	
Glasübergangstemperatur <i>TMA   130 °C   15 min</i>	155	°C
Längenausdehnungskoeffizient <i>DELO-Norm 26   TMA   Auswertung T: 30 °C - 115 °C   130 °C   15 min</i>	23	ppm/K
Längenausdehnungskoeffizient <i>DELO-Norm 26   TMA   Auswertung T: 175 °C - 230 °C   130 °C   15 min</i>	48	ppm/K
Schrumpf <i>DELO-Norm 13   130 °C   15 min</i>	1,3	Vol. %
Wasseraufnahme <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 62   Schichtdicke: 4 mm   130 °C   20 min   Art der Lagerung: Medien   Medium: Destilliertes Wasser   Dauer: 24 h</i>	0,1	Gew. %
Zersetzungstemperatur <i>DELO-Norm 36   130 °C   15 min</i>	345	°C
Extrahierbare Ionen <i>Chlorid</i>	< 10	ppm
Extrahierbare Ionen <i>Fluorid</i>	< 10	ppm
Extrahierbare Ionen <i>Kalium</i>	< 10	ppm
Extrahierbare Ionen <i>Natrium</i>	< 10	ppm
Spezifische Wärmeleitfähigkeit <i>DELO-Norm 47   130 °C   15 min</i>	1,0	W/(m·K)
Kriechstromfestigkeit CTI <i>in Anlehnung an DIN EN 60112   130 °C   15 min</i>	600	

## Allgemeine Aushärtungs- und Bearbeitungshinweise

Das Rollieren kann gegebenenfalls während der Konditionierung erfolgen, dies ist abhängig von der chemischen Basis und Gebindegröße. Nach dem Rollieren sollte eine Wartezeit von 1 – 2 h eingehalten werden, um eingebrachten Luftblasen das Entweichen zu ermöglichen. Alternativ kann ein Drucktank mit integriertem Röhrelement verwendet werden, durch den das Material konstant homogen gehalten wird. Die Viskosität kann sich beim Rollieren verringern. Kartuschen sind vom Rollieren ausgeschlossen. Weitere Informationen finden Sie in der Gebrauchsanweisung. 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. 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 der 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](http://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 MONOPOX GE6515 | Stand 15.01.2025 11:02 | Seite 5 von 5

**DELO** Industrie Klebstoffe  
Unternehmenszentrale

▶ Deutschland · Windach/München ..... [www.DELO.de](http://www.DELO.de)

KLEBSTOFFE

DOSIEREN

AUSHÄRTEN

BERATEN