

DELO DUALBOND® IC343

modifiziertes Polycarbaminsäurederivat | 1K | lichtfixierbar / warmhärtend

frei von Lösungsmitteln | schnell lichtfixierbar, Warmhärtung zwingend erforderlich, niedrigtemperaturhärtend, thixotrop, isotrop elektrisch leitfähig

Produktbesonderheiten

- konform zu RoHS Direktive 2015/863/EU
- halogenfrei nach IEC 61249-2-21
- 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 - 130 °C

Aushärtung

Geeignete Lampenarten LED 365 nm, LED 400 nm

Typische Lichtfixierzeit

*Intensität 200 mW/cm²
LED 365 nm* 1 - 5 s

Typische Aushärtungszeit

*bei +80 °C
im Umluftofen* 30 min

*bei +90 °C
im Umluftofen* 15 min

*bei +100 °C
im Umluftofen* 10 min

Verarbeitung

Konditionierungszeit (typisch)

*bei Kühlung
in Gebinden bis 10 ml* 0,5 h

*bei Kühlung
in Gebinden bis 50 ml* 1 h

Verarbeitungszeit

bei Normklima +23 °C / 50 % r. F. 72 h

Haltbarkeit im ungeöffneten Originalgebinde

bei -25 °C bis -15 °C 3 Monat(e)

bei -45 °C bis -35 °C 6 Monat(e)

Technische Eigenschaften

Farbe ausgehärtet in 1 mm Schichtdicke silbergrau

Transparenz ausgehärtet in 1 mm Schichtdicke opak

Füllstoffinformation Silber

Füllstoffpartikelgröße d95 34 µm

Kennwerte

Dichte 3 g/cm³
DELO-Norm 13 | flüssig

Viskosität 42000 mPa·s
flüssig | Rheometer | Scherrate: 10 1/s | Spalt: 200 µm

Druckscherfestigkeit 12 MPa
DELO-Norm 5 | **FR4** | **FR4** | Vorbehandlung: Tempern | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit 5 MPa
DELO-Norm 5 | **FR4** | **LCP GF30** | Vorbehandlung: Tempern | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit 7 MPa
DELO-Norm 5 | **FR4** | **PBT** | Vorbehandlung: Tempern | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit 10 MPa
DELO-Norm 5 | **FR4** | **PC** | Vorbehandlung: Tempern | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit 4 MPa
DELO-Norm 5 | **PBT** | **PBT** | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit 10 MPa
DELO-Norm 5 | **PC** | **ABS** | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit 13 MPa
DELO-Norm 5 | **PC** | **PC** | 100 °C | 10 min

Druckscherfestigkeit <i>DELO-Norm 5 PET PET 100 °C 10 min</i>	5	MPa
Reißdehnung <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 527 100 °C 30 min Plus bei ca. +23 °C Aushärtungszeit (Einheit): h</i>	26	%
E-Modul <i>DMTA 80 °C 30 min</i>	500	MPa
Glasübergangstemperatur <i>DMTA 80 °C 30 min</i>	33	°C
Längenausdehnungskoeffizient <i>DELO-Norm 26 TMA Auswertung T: 35 °C - 150 °C 100 °C 10 min</i>	150	ppm/K
Schrumpf <i>DELO-Norm 13 100 °C 10 min</i>	2,2	Vol. %
Wasseraufnahme <i>in Anlehnung an DIN EN ISO 62 100 °C 10 min Art der Lagerung: Medien Medium: Destilliertes Wasser Dauer: 24 h</i>	0,2	Gew. %
Spezifische Wärmeleitfähigkeit <i>in Anlehnung an ASTM D 5470 100 °C 10 min</i>	1,8	W/(m·K)
Spezifischer elektrischer Widerstand <i>DELO-Norm 29 100 °C 10 min</i>	0,1	mOhm·cm

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. Nur ein kleiner Anteil der Verklebung sollte mit Licht fixiert werden, da der maximale Haftungsaufbau durch reine Warmhärtung erfolgt. Die Zeitspanne zwischen Vorfixierung und Warmhärtung sollte maximal 1 h bei Raumtemperatur (ca. +23 °C / 50 % r.F.) betragen. Der Klebstoff zeigt ein Nachhärtungsverhalten. Nach Warmhärtung bei niedrigen Temperaturen und kurzer Aushärtungszeit wird bereits eine gewisse Festigkeit erreicht. Der Klebstoff härtet bei Raumtemperatur nach und erreicht nach ca. 24 h eine der Aushärtungstemperatur entsprechende Festigkeit. 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 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.

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 IC343 | Stand 02.12.2024 10:44 | Seite 4 von 4

DELO Industrie Klebstoffe
Unternehmenszentrale

► Deutschland · Windach/München www.DELO.de

KLEBSTOFFE

DOSIEREN

AUSHÄRTEN

BERATEN

DELO