

Datenblatt Silberleitkleber E-Solder[®] 3021 E-Solder[®] 3025

E-Solder 3021 und 3025 sind silberhaltige, elektrisch hochleitfähige 2-Komponentenkleber auf Epoxidbasis. Die pastöse Konsistenz erlaubt ein leichtes Vermischen und Ansetzen der beiden Komponenten im Verhältnis 1 : 1 (nach Volumen oder Gewicht). Das Aushärten kann bei Raumtemperatur oder erhöhter Temperatur erfolgen.

Anwendungsbereiche

Elektrisch leitfähiges Verkleben von Kern und Gehäuse bei Transformatoren, von Elektronikschalen und Gehäuse; Verbindung zwischen Schaltplatinen und temperaturempfindlichen Bauelementen; Befestigen von feinen Drähten an Glasflächen, von Bauelementen auf gedruckten Schaltungen, von Schleifkontakten an Potentiometern; leitfähiges Kleben an Wellenleitern; Aluminiumblechen, Quarzkristallen; Kleben von Mikrowellen-Bauteilen und piezo-elektrischen Elementen; Verkleben von Abschirmfolien und -platten in Radarräumen; für Raumfahrtobjekte geeignet; verwendbar auf Glas, Metall, Keramik und Kunststoffen.

Eigenschaften	3021	3025
Farbe	Silber	Silber
Spez. Gewicht	2.1	2.12
Viskosität 25°C	pastös	pastös
Topfzeit 25°C / 20g vermischt	30 min	4-6 h
Lagerfähigkeit, 25°C	4 mon	4 mon
Lagerfähigkeit, 5°C	12 mon	12 mon
Technische Daten	3021	3025
Spez. Widerstand, ohm-cm		
25°C Härting	0.030	0.040
65°C Härting	0.003	0.004
Scherfestigkeit – Aluminium/ Aluminium		
ASTM D-1002, 25°C, psi	1,200 (entspr. 82,7 kp/cm ²)	2,000 (entspr. 138 kp/cm ²)
Zugfestigkeit - Messing/Messing		
ASTM D-429, 25°C, psi	2,000 (entspr. 138 kp/cm ²)	2,500 (entspr. 172 kp/cm ²)
Härte (ASTM D-429)	70 D	
max. Betriebstemperatur	150°C	150°C
Wärmeleitfähigkeit	1.04 W/m.k (35x10 ⁻⁶ in/in/°C)	36x10 ⁻⁶ in/in/°C
Partikelgröße des verwendeten Silbers	20 my (Mikrometer)	20 my (Mikrometer)
Härtezeit	3021	3025
25°C	16 h	24-36 h
65°C	4 h	4 h
100°C	15 min	15 min

Verarbeitungshinweise

Werden die **Silber-Leitkleber 3021/3025** dem Kühlschrank entnommen, sollten sie vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur gebracht werden. Die zu verklebenden Oberflächen müssen entfettet werden. Komp. A + B werden zu gleichen Teilen nach Volumen oder Gewicht herausgedrückt und gründlich vermischt.

Bei Verdünnung mit Aceton und beabsichtigter Heißhärtung sollten die verklebten Werkstücke ca. 1 Std. bei Raumtemperatur stehen, damit das Verdünnungsmittel verflüchtigen kann, um bei der Heißhärtung Blasenbildung zu vermeiden (höherer spezifischer Widerstand). Häufiges Öffnen der Behälter führt zur Verdickung des Klebers (Abfall der elektrischen Leitfähigkeit). Durch Verdünnung wird die ursprüngliche Viskosität wieder hergestellt.

Die Komp. A kann durch Kühlung auskristallisieren. Durch Erwärmen mit Rotlicht, im Warmwasserbad oder im Ofen (bis 65°C) wird Konsistenz wieder hergestellt. Erst nach Abkühlen auf Raumtemperatur mit Komp. B vermischen.

Behälter 30g Einh. (ca. 12 ccm) in 2 Spritzen (Komp. A 15g – Komp. B 15g)

Vorsichtsmaßnahmen

Könnte die Haut reizen oder allergische Reaktionen auslösen. Hautkontakt vermeiden. Könnte schwere Augenschäden verursachen. Schutzbrille tragen. Bei Heißhärtung einatmen der Dämpfe vermeiden. Ofen außerhalb des Arbeitsbereichs lüften. Nur für industrielle Verwendung.

Produkt/Bestandteile enthalten keine ozonschicht-schädigenden Chemikalien.

Alle Angaben beruhen auf den bisherigen Erfahrungen der Firma Von Roll USA, New York. Sämtliche Empfehlungen oder Vorschläge bleiben insoweit ohne Garantie als die Bedingungen und handelsüblichen Verfahren außerhalb unserer Kontrolle liegen.

Hersteller: Von Roll USA, Inc., New Haven, CT 06505, USA - an ISO 9001 certified company

Ihr Händler:



Hillmann & Geitz
Borgwardstraße 21

Technischer Handel
D-28279 Bremen

www.hillmann-geitz.de info@hillmann-geitz.de

