

EPOXONIC® 351

Mechanisch hochwertige Vergussmasse
für die Automobiltechnik, Mikroelektronik, Elektrotechnik
und Medizintechnik

EPOXONIC® 351 ist ein lösungsmittelfreies, füllstoffhaltiges
Zweikomponenten-Gießharz-System auf Epoxidharzbasis.

Wichtige Merkmale:

Dauertemperaturbeständigkeit bis 150 °C
Temperaturwechselbeständigkeit
Chemikalienbeständigkeit
Niedrige Viskosität
Hervorragende Schlagzähigkeit

Anwendung:

EPOXONIC® 351 eignet sich besonders für das
Vergießen von elektronischen Baugruppen (z.B.
Hochspannungsstecker).

Technische Daten:

Kennwerte gemessen bei 23 °C an Standard-Prüfkörpern, die bei 1 h / 70 °C + 1 h / 120 °C gehärtet wurden.

Einsatztemperaturbereich	-40 °C bis +150 °C	
Farbe	schwarz	
Shore-Härte	92 Shore D	DIN EN ISO 868
Dichte	1,7 g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient (TMA)	35 – 45 x 10 ⁻⁶ /K (20 – 60 °C)	ISO 11359-2
Glasumwandlungstemperatur (DSC)	115 – 130 °C	DIN EN ISO 11357-2
Wasseraufnahme	0,08 % bei 100 °C / 30 min	DIN EN ISO 62
Wärmeleitfähigkeit	0,7 W/mK	DIN EN ISO 8894-1
Zugfestigkeit	55 MPa	DIN EN ISO 527
E-Modul	7.800 MPa	DIN EN ISO 527
Reißdehnung	0,7 %	DIN EN ISO 527

Technische Daten (Fortsetzung):

Biegefestigkeit	110 MPa	DIN EN ISO 178
Biegemodul	9.000 MPa	DIN EN ISO 178
Randfaserdehnung bei Bruch	1,3 %	DIN EN ISO 178
Durchschlagsfestigkeit	> 25 kV/mm	DIN EN 60243-2

Verarbeitung:

Mischungsverhältnis	Komp. A : Komp. B = 100 : 10,4 Massenteile	
Mischungstemperatur	20 – 40 °C	
Viskosität Kegel/Platte-Viskosimeter	25 °C	30.000 – 45.000 mPas (Komponente A)
	25 °C	20 – 50 mPas (Komponente B)
	25 °C	3.000 – 4.500 mPas (Mischung A + B)
	40 °C	800 – 1.200 mPas (Mischung A + B)
Gebrauchsdauer	40 °C	ca. 30 min (Viskositätsverdoppelung)
Applikation	z.B. Dispenser	
Härtung	z.B. 1 h / 70 °C + 1 – 2 h / 100 – 120 °C Optimale Härtingsbedingungen sind anwendungsspezifisch zu ermitteln.	

Lagerfähigkeit:

EPOXONIC® 351 Komponente A und Komponente B sind in den ungeöffneten Originalgebinden bei Temperaturen von 15 - 25 °C 12 Monate haltbar. Die Komponente A ist vor dem Gebrauch gut aufzurühren. Sie kann nach längerer Zeit bzw. Lagerung bei niedrigeren Temperaturen oder starken Temperaturwechseln kristallisieren. Tritt Kristallisation auf, kann diese durch Erhitzen auf 60 – 70 °C und Rühren entfernt werden. Komponente B neigt ebenfalls zur Kristallisation. In diesem Fall ist das gesamte Gebinde vollständig zu erwärmen und der Inhalt zu verflüssigen und zu homogenisieren. Angebrochene Gebinde sind sofort nach Gebrauch wieder dicht zu verschließen.

Lieferform:

EPOXONIC® 351 Komponente A wird in 30 l-Hobbocks mit 25 kg Inhalt geliefert und EPOXONIC® 351 Komponente B in 10 l-Kanistern mit 8,35 kg Inhalt. Andere Verpackungsformen auf Anfrage.

Wichtige Anwenderinformation:

Die Angaben dieses Datenblattes werden nach bestem Wissen gemacht, jedoch unter Ausschluss jeglicher Haftung. Sie gelten nicht als Genehmigung zur lizenzfreien Verwendung, sondern sind lediglich als Arbeitshilfe für den Anwender gedacht, der jedoch seine eigenen Versuche durchführen sollte, um die Eignung des Produktes für seine speziellen Anforderungen festzustellen.

Sicherheitshinweise:

Es gelten die bei der Verarbeitung von Chemikalien zu beachtenden Sicherheitsvorkehrungen und Körperschutzmaßnahmen. Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt.

Qualitätssicherung:

Nach Vereinbarung wird EPOXONIC® 351 mit Zertifikat geliefert.