

Vitralit® 1657 ist ein kationisches UV-härtbares Epoxidharz und wurde speziell für den Einsatz in der Elektronik und Elektrotechnik entwickelt.

Es zeichnet sich durch besondere Reinheit und geringen Ionengehalt aus. Die maximale Ionenkonzentration liegt bei: Na+ <5ppm, K+ <5ppm und Cl- <5ppm.

Vitralit® 1657 ist eine flexible, hochthixotrope Abdeckmasse, die auch für das Abdecken offener gebondeter Chips auf flexiblen Schaltungen bestens geeignet ist.

Lagerstabilität:

Im geschlossenen Originalgebinde bei 5 °C ohne UV-Einstrahlung -- 6 Monate --

Technische Daten

Farbe	hellgrau
Basisharz	Epoxid
Füllstoff	ca. 52% Quarz

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [Pa*s]	PE-Norm P001	120 bis 130
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.45

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schichtst. 0,5mm): [Sek.]	PE-Norm P002	60
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	nach 24
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	3

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-50 bis 150
Shore D	PE-Norm P052	62 bis 68
Schrumpf [Vol-%]	PE-Norm P031	1.2
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,8
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	20 bis 40
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	40

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kleben
und mehr...**

Gefüllte Vitralit UV Epoxi :

- lagern bei max. 5°C
- vor der Verarbeitung auf RT erwärmen
- Füllstoffe sedimentieren
- Produkt muss vor der Verarbeitung homogenisiert werden (Rollenbock oder Mischer)
- Verarbeitung mit Dispenser, gefüllten Systemen laufen z.B. auf Maschinen von Mühlbauer, Schiller, Esec oder Ruhlamat.
- Oberflächen müssen sauber, trocken, fett – und trennmittelfrei sein
- Zur Aushärtung brauchen UV - Epoxi's Wellenlängen von 315 - 400nm

Die Aushärtezeit ist abhängig von:

- * Emissionsspektrum und der Gesamtenergie des Strahlers, min. 30mW/cm²
- * Abstand zum Substrat
- * Strahleralterung
- * Schichtstärke
- * Werkstoffeinflüsse wie Reflexion, Absorbtion, UV-Durchlässigkeit

Kleben
und mehr...