

Vitralit® 2675 ist ein mittelviskoser, kationisch UV und thermisch härtbarer Underfiller für Bauteile mit kleinen bump Durchmesser

Die Besonderheiten sind:

- der niedrige CTE für thermische Zyklen, hoher Tg
 - die gute physikalische und chemische Beständigkeit
 - hoher Tg
 - geringe Ionenkonzentration (Chlorid, Fluorid, Kalium, Natrium < 10ppm)
- Ein alkalischer Untergrund z.B. durch Flußmittel kann die Aushärtung behindern.
 Vitralit® 2675 ist im Kühlschrank bei +5°C gelagert 6 Monate haltbar.

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

Technische Daten

Farbe	transparent
Basisharz	Epoxid

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	2000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.12

Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² Schichtst. 0,5mm): [Sek.]	PE-Norm P002	60
Thermische Aushärtung 105°C :[Min]	PE-Norm P035	30
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	nach 24
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	3

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 180
Shore D	PE-Norm P052	75 bis 85
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,5
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	140 bis 150
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	51

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...**

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 (Rollbock 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
- Aushärtung bei Wellenlängen von 315 - 400nm
- 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, Absorption, UV-Durchlässigkeit

Das Produkt besitzt eine Kombinationshärtung, d.h. tiefe Schichten oder abgeschattete Bereiche können thermisch nachgehärtet werden.