

EPOXONIC® 235

**Schwerentflammbare,
selbst-nivellierende Vergussmasse
für die Mikroelektronik**

EPOXONIC® 235 ist ein lösungsmittelfreies, füllstoffhaltiges Zweikomponenten-Gießharz-System auf Epoxidharzbasis.

Wichtige Merkmale:

Dauertemperaturbeständigkeit bis 150 °C

Temperaturwechselbeständigkeit

Hohe Glasumwandlungstemperatur

Niedrige thermische Ausdehnung

Schwerentflammbarkeit

Chemikalienbeständigkeit

Niedrige Viskosität

Anwendung:

EPOXONIC® 235 eignet sich besonders für das Vergießen von Bauelementen, die im bleifreien Lötverfahren verarbeitet werden (z.B. Relais).

Technische Daten:

Kennwerte gemessen bei 23 °C an Standard-Prüfkörpern, die 2 h / 60 °C + 2 h / 110 °C gehärtet wurden.

Einsatztemperaturbereich ¹⁾	-40 °C bis +150 °C	
Farbe	schwarz	
Shore-Härte	90 Shore D	DIN EN ISO 868
Dichte	1,7 g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient	40 – 50 x 10 ⁻⁶ /K (50 – 100 °C)	ISO 11359-2
Glasumwandlungstemperatur	130 – 140 °C	ISO 11359-2
Brennverhalten	HB (keine Listung)	UL 94
Zugfestigkeit	50 MPa	DIN EN ISO 527
E-Modul	5.200 MPa	DIN EN ISO 527
Reißdehnung	1,1 %	DIN EN ISO 527

Technische Daten (Fortsetzung):

Biegefestigkeit	115 MPa	DIN EN ISO 178
Randfaserdehnung bei Bruch	0,6 %	DIN EN ISO 178

1) Anwendungsbezogen können andere Temperaturgrenzen sinnvoll sein

Verarbeitung:

Mischungsverhältnis	Komp. A : Komp. B = 100 : 4,2 Massenteile	
Viskosität Kegel/Platte-Viskosimeter	25 °C	6.500 – 10.500 mPas (Komponente A)
	25 °C	20 – 50 mPas (Komponente B)
	25 °C	4.000 – 6.000 mPas (Mischung A + B)
Gebrauchsdauer	40 °C	ca. 30 min (Viskositätsverdoppelung)
Applikation	z.B. Dispenser	
Härtung	z.B. 2 h / 60 °C + 2 h / 110 °C Optimale Härtingsbedingungen sind anwendungsspezifisch zu ermitteln.	

Lagerfähigkeit:

EPOXONIC® 235 Komponente A und Komponente B sind in den ungeöffneten Originalgebinden bei Temperaturen < 25 °C 12 Monate haltbar. Die Inhalte der Gebinde sind vor dem Gebrauch gut aufzurühren. Komponente B neigt zur Kristallisation. In diesem Fall ist das gesamte Gebinde vollständig auf 50 °C – 60 °C zu Erwärmen und der Inhalt zu verflüssigen und zu homogenisieren. EPOXONIC® 235 Komponente A kann nach längerer Zeit bzw. Lagerung bei niedrigeren Temperaturen oder starken Temperaturwechseln kristallisieren. Tritt Kristallisation auf, kann diese durch Erhitzen auf 50 - 60 °C und Rühren entfernt werden. Angebrochene Gebinde sind sofort nach Gebrauch wieder dicht zu verschließen.

Lieferform:

EPOXONIC® 235 Komponente A wird in 20 l-Weißblecheimern mit 25 kg Inhalt geliefert und EPOXONIC® 235 Komponente B in 10 l-Weißblechdosen mit 10 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® 235 mit Zertifikat geliefert.