

SURA CHEMICALS

 www.surachemicals.de



Der spannungsfreie
und klimastabile
Klebstoff

SurABond® SK 257 

KLEBSTOFF

Ausgezeichnet für die spannungsfreie, temperatur- und feuchtestabile Verklebung von optischen und optoelektronischen Bauteilen aus Glas und Quarz.

Produkt- und Anwendungs-
information

SurA Chemicals GmbH
Leidenschaft für Chemie

SurABond® SK 257

Klebstoff

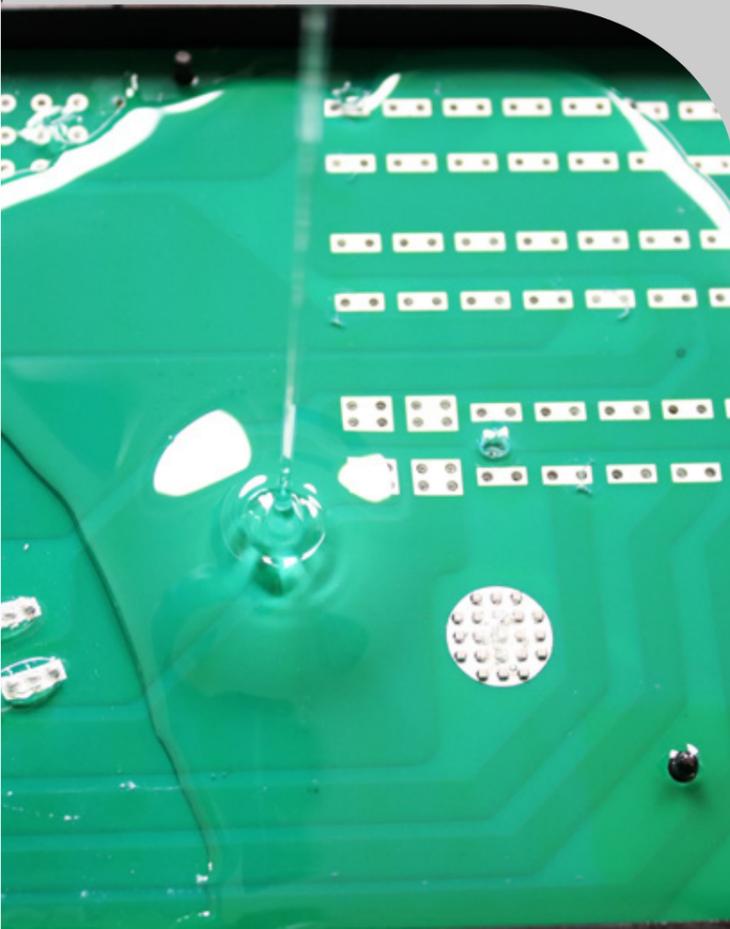
Der gießfähige und spannungsfreie, RT-/thermisch härtende Konstruktionsklebstoff auf Silikonbasis.



Die SurA Chemicals GmbH zählt mit ihrer langjährigen Erfahrung und umfangreichem Know-how zu den weltweit führenden Anbietern auf den Gebieten Schutz- und Dekorationslacke, Domingharze, Klebstoffe, Spezialchemikalien wie Hydrophobierer und Haftpromotoren, Geräten und Materialien zur Oberflächenvorbehandlung sowie Lohnfertigung für die Entwicklung und Produktion kundenspezifischer Produkte.

Das Wirkungsfeld unserer Technologien und innovativen Produkte konzentriert sich u.a. auf die Marktbranchen der chemischen Industrie, Automobilbau, Mikro-/Elektronik, Elektrotechnik, Medizintechnik, Optik, Glasveredelung, Kunststoffverarbeitung, Druckindustrie, grafisches Gewerbe und Solartechnik.

SurA Chemicals ist ein nach DIN EN ISO 9001:2015 TÜV-zertifiziertes Unternehmen. Unsere Produkte entsprechen der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) sowie der EU-Richtlinie 2011/65/EU (RoHS). Die von uns hergestellten Geräte sind CE-gekennzeichnet.



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	Seite 04
2	Oberflächenvorbehandlung	Seite 04
2.1	Oberflächensilikatisierung	Seite 05
3	Verarbeitung	Seite 08
4	Aushärtung	Seite 09
5	Lieferform und Lagerung	Seite 09
6	Technische Daten	Seite 10
7	Sicherheits- und Transporthinweise	Seite 11

RT-/thermisch-härtender und
chemikalienresistenter

Klebstoff

SurABond® SK 257

Konform gemäß

RoHS & REACH Verordnung



Der Klebstoff SurABond® SK 257 ist konform gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) sowie der EU-Richtlinie 2011/65/EU (RoHS). SurA Chemicals ist ein nach DIN EN ISO 9001:2015 TÜV-zertifiziertes Unternehmen!



Diese Gebrauchsanweisung soll die vorschriftsgemäße Verwendung des Klebstoffes SurABond® SK 257 gewährleisten und eventuelle Fehler verhindern, die zu Qualitätseinschränkungen oder unerwünschten

Effekten führen können. Bei der Verwendung des Klebstoffes SurABond® SK 257 ist der ordnungsgemäße Umgang während der Verarbeitung, Applikation und Lagerung erforderlich.

1. Allgemeines

SurABond® SK 257 ist ein additionsvernetzender 2-komponentiger, RT- bzw. thermisch-härtender Konstruktionsklebstoff auf der Basis eines Siliconkautschuks mit geringem Härtungsschrumpf. Der hochflexible Klebstoff ist besonders für Glas-Glas-Verklebungen geeignet. SurABond® SK 257 eignet sich besonders gut für die spannungsfreie Verklebung von optischen und optoelektronischen Bauteilen aus Glas und Quarz untereinander.

SurABond® SK 257 ist im Temperaturbereich -50 °C bis +180 °C beständig und zeigt eine

hohe Resistenz gegenüber Chemikalien und Wasser/-dampf. Der Konstruktionsklebstoff SurABond® SK 257 ist niedrigviskos und gießbar und kann deshalb auch für den Verguss elektronischer Bauteile eingesetzt werden.



2-komponentig und RT-/thermisch-härtend



flexibel, glasklar und spannungsfrei



niedrigviskos, klimastabil und schrumpfsarm



chemikalienresistent und gießfähig



Hoch flexibel

und extrem
schrumpungsarm

2. Oberflächenvorbehandlung

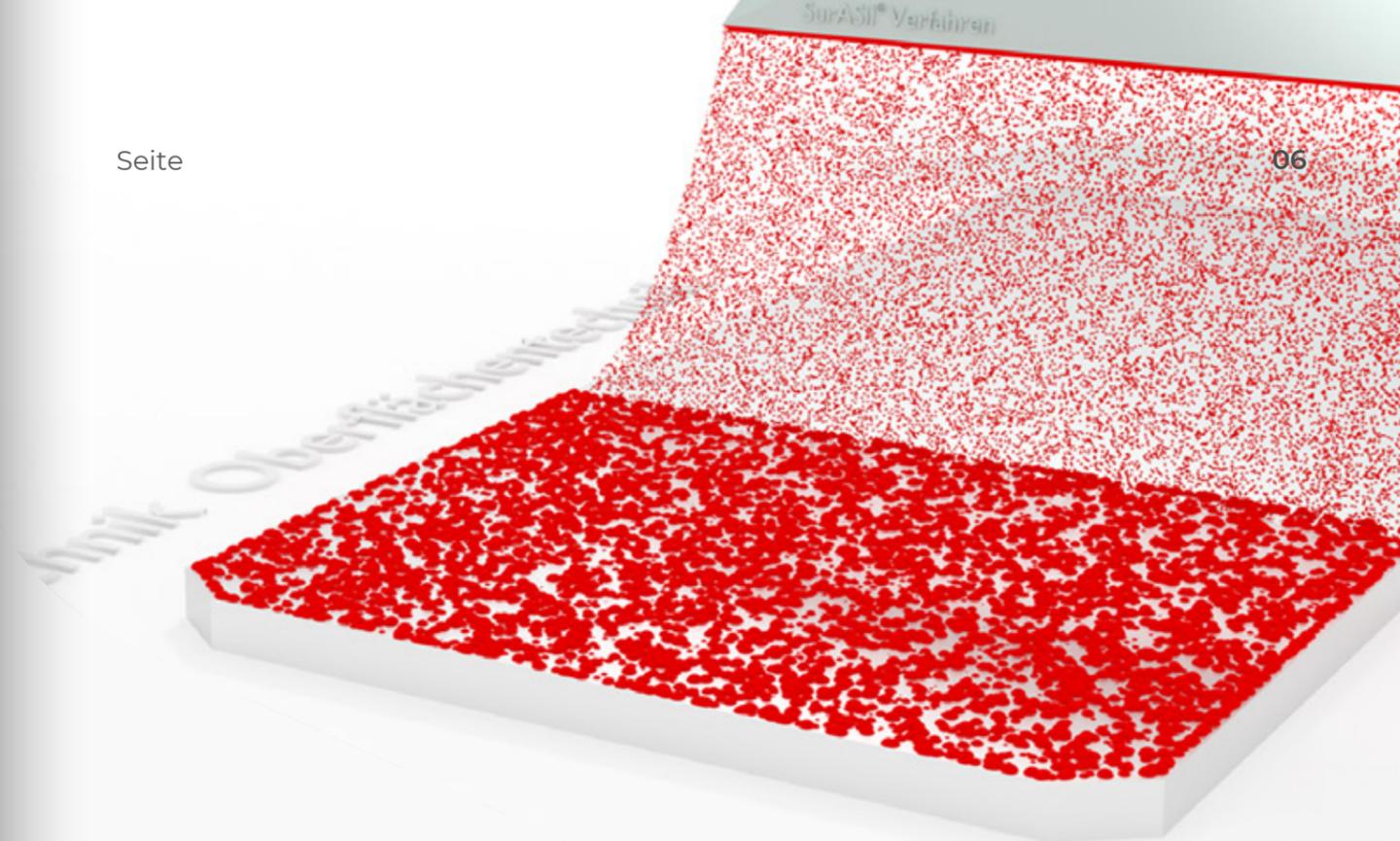
Für beste Haftungsergebnisse sollten die zu verklebenden Oberflächen trocken sowie frei von Verunreinigungen und organischen Resten sein. Die Reinigung kann vor der Verklebung mit geeigneten Reinigungsmitteln, wie Alkohol, Aceton, Essigester oder anderen in der Optik und Elektronik eingesetzten Reinigern, erfolgen.

Achtung! Einige Verunreinigungen (z.B. Amine oder metallorganische und schwefelhaltige Verbindungen) an den zu klebenden Oberflächen können den Aushärteprozess hemmen. Es ist empfohlen, eine Probeverklebung auf einer kleinen Fläche auszuführen, um die Kompatibilität zu testen.

2.1 Oberflächensilikatisierung

Die Behandlung von Oberflächen zur Beeinflussung der Haftfestigkeit von Klebstoffen, Beschichtungen und Druckmedien mittels Beflammung ist ein seit Jahren etabliertes Verfahren in zahlreichen industriellen Bereichen. Eine weitere signifikante Verbesserung der Haftfestigkeit kann durch Abscheidung einer reaktiven Silikatschicht,

die durch Flammenpyrolyse erzeugt wird, erreicht werden. Durch Verbrennung einer Silan-Additiv-Komponente in einer Brenngasatmosphäre entstehen sehr dichte und festhaftende Silikatschichten mit hoher Oberflächenenergie auf verschiedensten Materialoberflächen, wie Metallen, Glas, Keramik und Kunststoffen.



Oberflächen- Silikatisierung

Mit dem SurASil®-Verfahren

Beim SurASil®-Verfahren wird ein gasförmiger, siliziumhaltiger Precursor in das Brenngasgemisch eines Brenners eingespeist. Durch die Verbrennungsenergie der Flamme entstehen hochreaktive Verbindungen, die sich auf der Materialoberfläche abscheiden. Es bilden sich dadurch sehr dichte und fest gebundene Silikatschichten (Schichtdicke ca. 20 - 100 nm) mit hoher Oberflächenenergie auf verschiedenen Materialoberflächen, wie z.B. Metallen, Glas, Keramik, Kunststoffen und Verbundmaterialien.



Die flammenpyrolytische Oberflächensilikatisierung (Engl. Combustion Chemical Vapour Deposition - CCVD) ist ein sehr effektives und kostengünstiges in-line Verfahren zur Erhöhung der Benetzbarkeit von Oberflächen durch Abscheidung von hochreaktiven amorphen Silikatschichten (Schichtdicke ca. 20 - 100 nm). Die Oberflächensilikatisierung stellt die umweltfreundliche Alternative zu herkömmlichen gesundheitsschädlichen Chromatierungen und Primeranwendungen dar!

Den Effekt der SurASil®-Vorbehandlung auf Oberflächen zeigt Bild 1. Die Oberflächenenergie auf der vorbehandelten Oberfläche (Bild 1 – rechts) ist viel höher als auf der nicht vorbehandelten Oberfläche (Bild 1 – links). Für die qualitative Messung der Ober-

flächenenergie wurden die SurAChem®-Testtinten verwendet.

In Verbindung mit Haftpromotoren entsprechender Funktionalität stellt diese Schicht die Basis für langzeit-, wasser- und lösungsmittelstabile Verklebungen, Beschichtungen und Drucke dar. Weitere Anwendungen dieser Technologie sind der temporäre Korrosionsschutz sowie die Erzeugung von Diffusionssperrschichten.

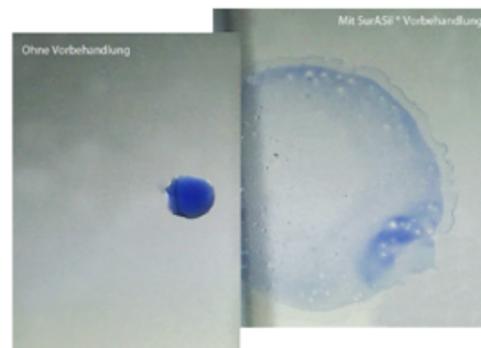


Bild 1: Effekt der Oberflächensilikatisierung auf Aluminium-Material.

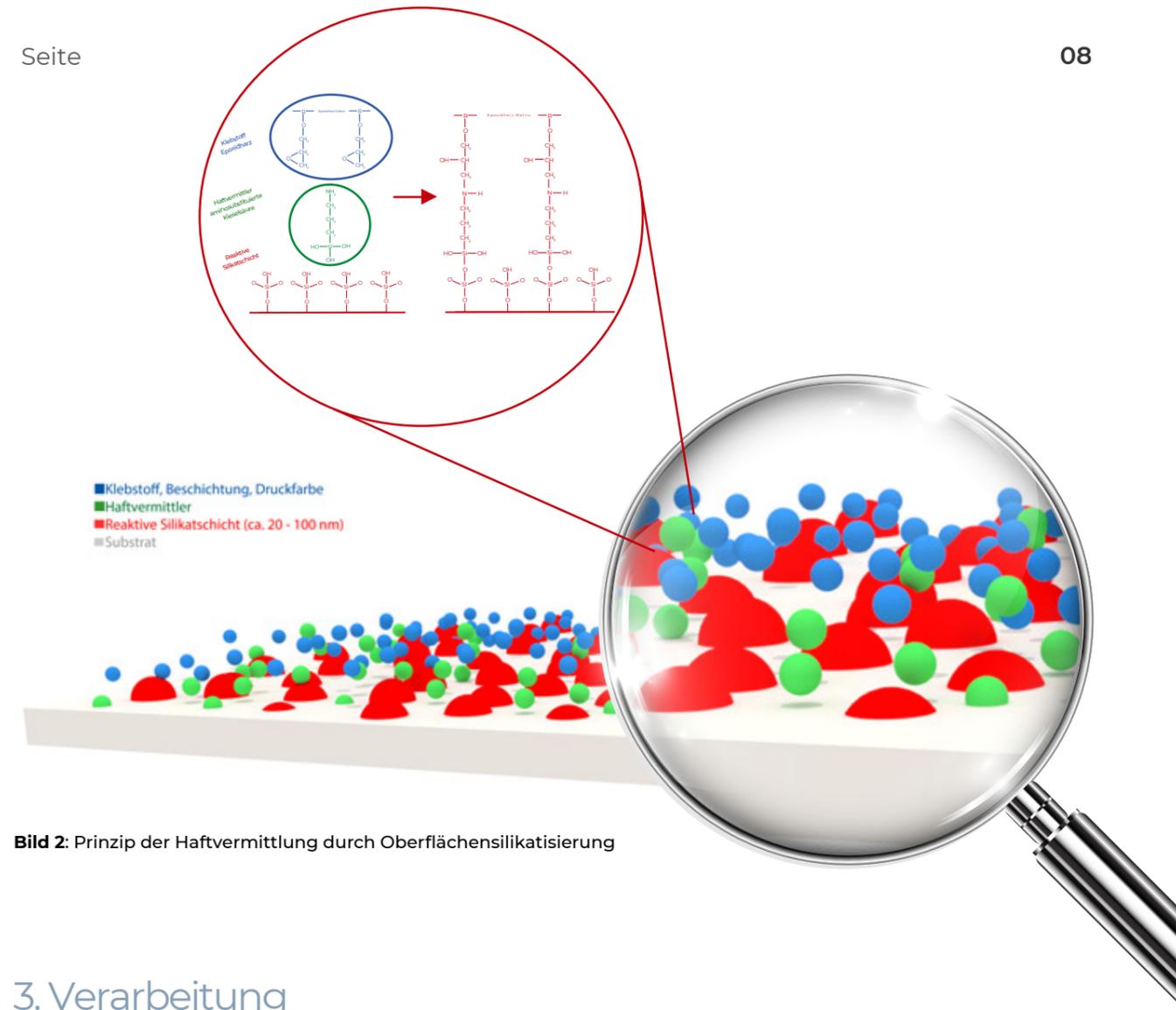


Bild 2: Prinzip der Haftvermittlung durch Oberflächensilikatisierung

3. Verarbeitung

Der Klebstoff SurABond® SK 257 ist nach dem Anmischen aus den beiden Komponenten im Verhältnis Harz : Härter = 9,000 : 1,000 (Gewichtsverhältnis) und nach einer kurzen Vorreaktionszeit bei Raumtemperatur - je nach gewünschter Verarbeitungsviskosität - verwendungsfähig. Das Gemisch hat eine Bearbeitungszeit / Topfzeit von 90 Minuten. Die Verarbeitung von SurABond® SK 257 kann durch manuellen oder automatischen

Dispenserauftrag sowie mit anderen üblichen Methoden erfolgen.

Für die Anwendung als Vergussmaterial ist es empfohlen, den Prozess auf einer Vakuumvergussanlage auszuführen, damit Luftblasen entweichen können, die während des Mischprozesses eingebracht werden oder eventuell unter den Bauteilen eingeschlossen bleiben würden.

Niedrig- viskos_{und} feuchte- stabil

4. Aushärtung

Eine vollständige Aushärtung des Klebstoffes SurABond® SK 257 wird bei einer Temperatur von 23 °C nach 24 Stunden erreicht. Durch Temperaturerhöhung kann die Aushärtungszeit entsprechend vermindert werden (siehe Tabelle 1).

Bezeichnung	Beschreibung		
Aushärtungstemperatur	23 °C	70 °C	100 °C
Aushärtungszeit	24 Std.	20 min.	10 min.

Tabelle 1: Aushärtungszeit des Klebstoffes SurABond® SK 257

5. Lieferform und Lagerung

Der Klebstoff SurABond® SK 257 ist in Flaschen ab 25 ml lieferbar. Das Produkt ist nach Auslieferung ungeöffnet bei ca. +5 °C mindestens 6 Monate sowie bei Raumtemperatur mindestens 3 Monate lagerstabil.

6. Technische Daten

Bezeichnung	Beschreibung
Material:	Konstruktionsklebstoff für spannungsfreie Verklebungen
Basissystem:	2-Komponenten-Silikonklebstoff
Materialanwendung:	spannungsfreie Verklebung von optischen und optoelektronischen Bauteilen aus Glas und Quarz oder als Vergussmasse
Auftragung / Applikation:	durch Pinselauftrag sowie mit Hilfe geeigneter Dosiereinrichtungen o.ä.
Schrumpf:	< 2%
Dichte:	A: 1,03 g/cm ³ , B: 0,97 g/cm ³ , A+B: 1,02 g/cm ³
Farbgebung:	farblos transparent, glasklar
Viskosität:	A: 5000 mPa·s, B: 40 mPa·s, A+B: 3500 mPa·s
Mischungsverhältnis:	9:1
Aushärtung:	RT bzw. thermisch 23 °C: 24 Std., 70 °C: 20 Min., 100 °C: 10 Min.
Zugfestigkeit:	~ 6 N/mm ²
Dehnung bei Bruch:	~ 100 %
Wärmeformbeständigkeit:	von -50 °C bis +180 °C
Shore-Härte A:	45
Durchschlagsfestigkeit:	-

Bezeichnung	Beschreibung
Dielektrizitätszahl (Er):	2,8
Durchgangswiderstand:	$10^{15} \Omega \cdot \text{cm}$
Kriechstromfestigkeit (CTI):	-
Wärmeleitfähigkeit:	-

Tabelle 2: Charakterisierung des Klebstoffes SurABond® SK 257

7. Sicherheits- und Transporthinweise

Hinweise zu Gefahren, Kennzeichnung, Schutzmaßnahmen, Transport und Entsorgung sind in den produktspezifischen Sicherheitsdatenblättern ausgeführt.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen und gilt als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Beratung befreit den Anwender unserer Produkte jedoch nicht von der eigenen Prüfung für den beabsichtigten Einsatzzweck. Eine eventuelle Haftung bezieht sich lediglich auf den Wert der von uns gelieferten und vom Anwender eingesetzten Produkte. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte, entsprechend unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen.



SURA CHEMICALS GMBH



Am Pösener Weg 2
07751 Bucha
Deutschland



info@surachemicals.de



www.surachemicals.de



Tel.: +49 (0) 3641 352920
Fax: +49 (0) 3641 352929

