



SurABond®

KLEBSTOFF

SK 310

Ausgezeichnet für die Verklebung von
mikroelektronischen Bauteilen, insbesondere von
solchen, die bei erhöhten Einsatztemperaturen &
Klimabelastungen arbeiten

Produktinformation

Klebstoff SurABond® SK 310



Der Klebstoff SurABond® SK 310 ist RoHS konform gemäß der EU-Richtlinie 2011/65/EG. Alle Einsatzstoffe wurden gemäß der REACH - Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 vorregistriert

1. Allgemeines

Diese Gebrauchsanweisung soll die ordnungsgemäße Verwendung von dem Klebstoff SurABond® SK 310 gewährleisten und eventuelle Fehler verhindern, die zu Qualitätseinschränkungen oder unerwünschten Nebenwirkungen führen können.

Der Klebstoff SurABond® SK 310 ist ein heißhärtender Einkomponenten-Epoxidharz-Klebstoff und ist geeignet für die Verklebung und Fixierung von mikroelektronischen Bauteilen, insbesondere von solchen, die bei erhöhten Einsatztemperaturen sowie unter Klimabelastungen arbeiten.

SurABond® SK 310 ist thixotrop eingestellt und kann bei Raumtemperatur aus Dosierkartuschen oder über Siebdruck verarbeitet werden.

Herausragende Eigenschaften:

- **Hoher Wärmeformbeständigkeit**
- **Flexibilisiert**
- **Hydrophobiert**
- **Thermisch stabil bis 250 °C**
- **Kurzzeitig bis 300 °C belastbar**



SurA Chemicals GmbH

Am Poesener Weg 2
D 07751 Bucha b. Jena - Germany

Phone: +49-36 41-35 29 0
Fax: +49-36 41-35 29 29
e-mail: info@surachemicals.de
www.surachemicals.de

Produktinformation

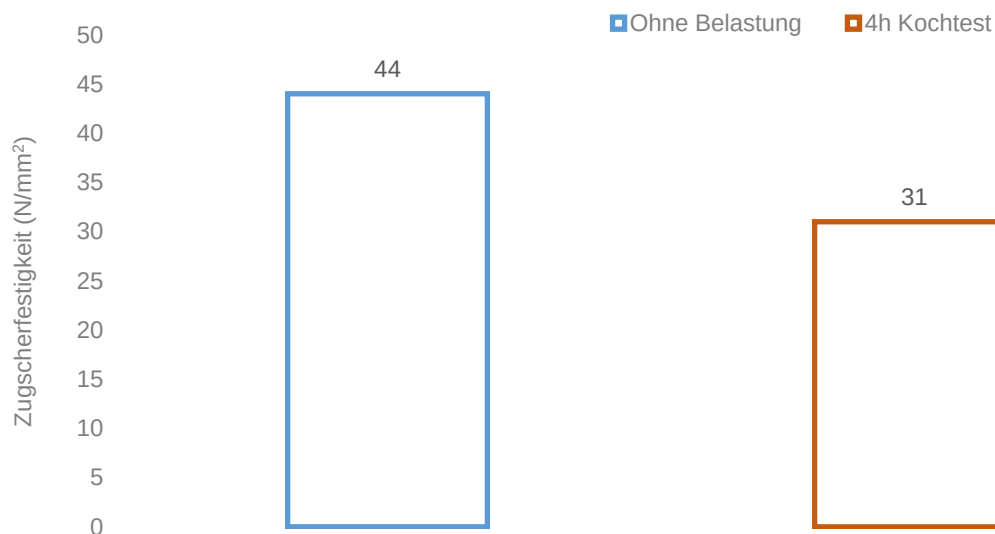
2. Leistungstests

Zugscherfestigkeitstest in Anlehnung an DIN 53283 - Klebfläche 20 mm²

Die Haftung des Klebstoffes SurABond® SK 310 wurde mit der Methode der Zugscherfestigkeit in Anlehnung an DIN 53283 getestet. Die Klebfläche der Fügемaterialien war 20 mm² und wurde im Vorfeld beflammt (SurASil®-Verfahren) und geprimert. Das verwendete Fügемaterial war Edelstahl. Die Zugscherfestigkeit des verklebten Materials wurde ohne Belastung sowie nach vier Stunden Kochtest gemessen.

Die Ergebnisse (Grafik 1) zeigen eine sehr hohe Zugscherfestigkeit von 44 N/mm² für das Edelstahlmaterial. Der Belastungstest von vier Stunden Kochtest beeinflusste die Haftungsqualität des Klebstoffes SurABond® SK 310 wenig und zeigte eine Reduzierung der Zugscherfestigkeit von ca. 30%.

Zugscherfestigkeitstest mit dem SurABond® SK 310



Grafik 1: Zugscherfestigkeitstest mit dem Klebstoff SurABond® SK 310 auf Edelstahlmaterial (Klebfläche 20mm²)

Produktinformation

3. Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollen trocken, staubfrei sowie frei von anderen Verunreinigungen sein. Für die Oberflächen-Reinigung empfehlen wir Aceton, Essigester oder andere in der Elektronik und Optik eingesetzte Reiniger.

4. Verarbeitung

SurABond® SK 310 ist unmittelbar verwendungsfähig. Die Applikation kann mit Hilfe geeigneter Dosiereinrichtungen oder vorteilhaft per Siebdruck erfolgen.

5. Aushärtung:

Die Aushärtung erfolgt bei 200 °C 60 Minuten.

6. Lieferform

SurABond® SK 310 ist in Flaschen oder Kartuschen ab 25 g lieferbar. Der Klebstoff kann nach Kundenwunsch auch in schwarz sowie in unterschiedlichen Viskositäten bestellt werden.

7. weitere Hinweise

Die Haftung des Klebstoffs auf den jeweiligen Substraten wird durch oberflächensilikatisierende Haftvermittlungstechniken (SurASil®-Verfahren) und den Haftpromotor SurAChem® GE 141 deutlich verbessert.

1. Oberflächensilikatisierung: Sehr vorteilhaft ist die Aktivierung der Oberflächen zur Beeinflussung der Haftfestigkeit von Klebstoffen, Beschichtungen und Druckmedien mittels Beflammung. Das SurASil®-Verfahren (Bild 1) bietet eine signifikante Verbesserung der Haftfestigkeit durch Abscheidung einer reaktiven Silikatschicht. Die sehr dünne Silikatschicht entsteht durch die Verbrennung eines Silan-Additivkomponentes in einer Brenngasatmosphäre. Das SurASil®-Verfahren ist für Metalle, Glas, Keramik, Plastik oder Komposite geeignet.

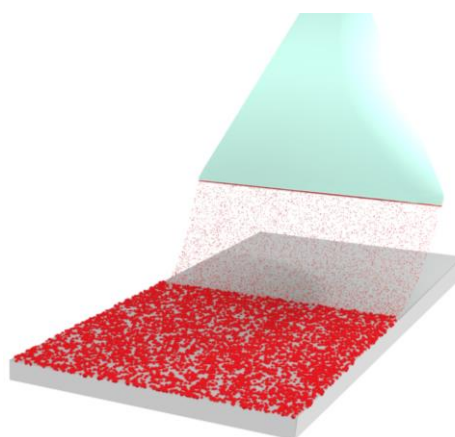


Bild 1: Abbildung des SurASil®-Verfahrens

Produktinformation

2. Haftpromotoren: Die SurAChem® - Haftpromotoren sind flüssige haftvermittelnde Systeme auf Silanbasis, die speziell für die Anwendung mit SurABond® - Klebstoffen bzw. SurACer® - Lacken entwickelt worden sind, aber auch in Kombination mit anderen Produkten wirksam sind. Die SurAChem®-Haftpromotoren sind für Metalle, Glas und Keramik sowie nach entsprechender Aktivierung auch für Kunststoffoberflächen geeignet.



Bild 2: Model der Haftpromotorbeschichtungen

8. Lagerung

Das Produkt ist nach Auslieferung ungeöffnet bei ca. +5 °C mindestens 6 Monate lagerstabil.

9. Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Reizt die Augen und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und milden Reinigungsmitteln abwaschen.

Nach vorschriftsmäßiger Aushärtung ist der chemische Umsatz der reaktiven Gruppen vollständig. Jeglicher Kontakt ist daher in diesem Zustand ungefährlich.

10. Technische Daten

Farbe	Weiß, opak
Dichte DIN EN 542	1,56 g/cm ³
Topfzeit	Entfällt
Härtungszeit	60 min / 200 °C
Temperatureinsatzbereich	-40 bis 250 °C
Wasseraufnahme	0,2%
Chemische Beständigkeit	ausgezeichnet gegenüber Wasser und Wasserdampf, Chemikalien und organischen Lösungsmitteln

Produktinformation

Wir helfen Ihnen gerne bei Ihrer Problemlösung und erwarten im Bedarfsfall Ihre Anfrage.

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 Poesener Weg 2
D 07751 Bucha b. Jena - Germany

Phone: +49-36 41-35 29 0
Fax: +49-36 41-35 29 29
e-mail: info@surachemicals.de
www.surachemicals.de