



## SMT - KLEBER 35.ZXX-REIHE

Die Kleber der 35.ZXX-Reihe sind die neuesten Einkomponenten-Epoxidkleber für Oberflächenmontage in der Elektronik. Sie sind sowohl fürs Dispensieren, als auch für Schablonendruck bestens geeignet. Sie ziehen keine Fäden beim Auftragen und dank ihres sehr guten Thixotropiesystems bilden sie formstabile Klebepunkte nach dem Drucken. Nach der Aushärtung zeichnen sich diese Kleber durch sehr gute dielektrische Eigenschaften und Wärmebeständigkeit während des Lötens aus.

Diese Kleber sind in verschiedenen Viskositäten, je nach Verarbeitungsmethode und Bauteil, erhältlich, erkennbar an den Endziffern.

KLEBER - TYP	Hauptanwendung
35Z-5R (rot) oder 35Z-5G (gelb)	SMT-Klebstoff für Highspeed-Dosierung, geeignet für kleine Punkte, Siebdruck-/Schablonendruck
35Z-10R (rot)	Einsatz generell als SMT-Kleber fürs Dispensieren
35Z-15R (rot)	Kleber für größere Komponenten wie IC's. Dosiertemperaturen von 30 - 40°C möglich.
35Z-25R (rot)	Kleber für Schablonendruck
35Z-30R (rot) oder 35Z-30G (gelb) 35Z-35G	Kleber für Schablonendruck, geeignet für eine Schablonendicke <250 µm oder Flutrakel

### VISKOSITÄT(PA.s) und NASSKLEBEKRAFT (Pa)

gemessen mit einem Physica Rheometer mit einem Platte-Platte Meßsystem(PM30) bei einem Abstand von 200 µm und einer Meßtemperatur von 23°C .

Klebertyp	35Z-5	35Z-10	35Z-15	35Z-25	35Z-30	35Z-35
Viskosität bei D=30/sek	20-30 Pa.s	25-35 Pa.s	40-50 Pa.s	50-65 Pa.s	110-120 Pa.s	200-220 Pa.s
Nassklebe-Kraft	450 Pa	600 Pa	900 Pa	1200 Pa	600 Pa	1600 Pa

### PHYSIKALISCHE DATEN (getestet nach Siemens-Norm SN59651)

Glasübergangstemperatur (Tg-Wert)	> 100°C
Wärmeleitfähigkeit	< 0,4 W/m.K
Haftfestigkeit (Stahlblech/Stahlblech)	> 80 kg/cm <sup>2</sup>
Volumenwiderstand ASTM D-157	> 5x10 <sup>12</sup> Ohm.cm
Dielektrische Konstante ASTM D-150 1 MHz	3,5
Dissipations-Faktor ASTM D-150 1 MHz	0,02
Elektrolytische Korrosionswirkung	AN 1,2

## VERBRAUCHERHINWEISE

Der Kleber wird je nach Endbuchstabe in gelber oder roter Färbung geliefert, beim Aushärten erhält der gelbe einen braunen und der rote Kleber einen dunklen oder schwarzen Ton.

Die Aushärtung der Kleber bedarf einer Temperatur von über 100°C. Zudem hängt die Dauer von gewissen Faktoren wie der Kapazität des Ofens oder der Leiterplattenart ab, doch kann man generell diese Werte als Richtlinien nehmen.

Oberflächentemperatur	Mindest-Härtezeit
100°C	6 Minuten
125°C	2 Minuten
150°C	90 Sekunden

Die Reinigung der Oberfläche von nicht ausgehärteten Kleberresten kann bei Raumtemperatur mit Ethanol oder Isopropanol durchgeführt werden, diese Medien dürfen jedoch auf keinen Fall mit gerade eben benutzten Kleber in Berührung kommen, da die vorzeitige Aushärtung des Klebers möglich ist. Um das zu vermeiden, empfehlen wir unseren **SC-Schablonenreiniger**. Ausgehärtete Kleberreste können nur mechanisch entfernt werden. Um das Bauteil nicht zu beschädigen und die Entfernung zu erleichtern, kann man dieses oder nur die Klebestelle vorher auf >100°C, also über den Erweichungspunkt des Klebers ( Restthermoplastizität ), erwärmen.

### Lagerung

In der Originalpackung bei 0-23°C min. 3 Monate. Empfohlene Lagerung im Kühlschrank bei 0-5°C, da dabei die Kleberqualität längere Zeit gewährleistet wird (mehr als 6 Monate). Bei Lagerung im Kühlschrank muß das Gebinde erst auf Raumtemperatur gebracht werden. Nicht benutzte Reste sollten nicht ins Originalgebinde zurückgeführt werden, da dies eine Verminderung der Kleberqualität zur Folge haben kann.

### So bestellen Sie Ihren SMT-Kleber

Legende	Klebertyp	Reihe	Farbe	Gebindegröße	Menge
z.B.	35Z-	5	R	Dispenser 10ccm	5 Stück
	35Z-	30	G	Dose 100g	500g

Solder Chemistry ; Fragnerstraße 4 ; D-84034 Landshut  
Tel. ++49/871/4309500 ; Fax. ++49/871/43095020  
e-Mail: info@SolderChemistry.com ; www.solderchemistry.com

Vorstehende Angaben sollen sie bestmöglich informieren. Eine Verbindlichkeit kann jedoch aufgrund der Vielseitigkeit der Materialien, Anwendungen und Arbeitsprozesse, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte und Verpflichtungen Dritter, nicht übernommen werden.