

# Soltabond SB 1242

## Beschreibung

Soltabond SB 1242 ist ein gefüllter, lösemittelfreier, zweikomponentiger, heißhärtender Epoxidharz-Klebstoff mit langer Topfzeit und schneller Aushärtung.

Soltabond SB 1242 wurde speziell für die elektrische Kontaktierung von Zellverbindern für kristalline Photovoltaikmodule entwickelt.

Soltabond SB 1242 wurde speziell für die vollautomatische Verarbeitung mittels Siebdruck optimiert.

Eine Applikation durch automatische 2-Komponenten Misch- und Dosieranlagen, Dispensen, oder Handauftrag ist ebenfalls möglich.



## Verarbeitung

- Bei zweikomponentigen Produkten sind die Komponenten A und B im angegebenen Mischungsverhältnis sorgfältig zu vermischen.
- Die Verarbeitung sollte nach Mischen der Komponenten zügig erfolgen, als Anhaltspunkt für die Verarbeitungszeit kann die Topfzeit herangezogen werden.
- Einkomponentige Produkte können direkt appliziert werden und unterliegen keiner Topfzeitbegrenzung (außer premixed/frozen Produkte).
- Bei gefüllten Produkten sollten beide Komponenten vor dem Vermischen durch Aufrühren homogenisiert werden, um einem möglichen Absetzen des Füllstoffs vorzubeugen.
- Oberflächen sollten frei von Schmutz, Fett, Öl und Flußmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

# Soltabond SB 1242

## Elektrisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff

### Technische Daten

# Soltabond SB 1242

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:11
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	h	48
Lagerstabilität bei 23°C Part A Lagerstabilität bei 6-8°C Part A Lagerstabilität bei 23°C Part B	TM 701	Monate	3 12 12
Konsistenz	TM 101	-	Creinig pastös
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	2,2
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm <sup>3</sup>	1,1
Füllstoff	-	-	Silber
Max. Partikelgröße	-	µm	<40
Viskosität Mischung 50 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.2	mPa·s	25 000
Viskosität A-Part 10 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.4	mPa·s	100 000
Viskosität B-Part 50 s <sup>-1</sup> bei 23°C	TM 202.2	mPa·s	70

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Silber
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	85
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +125
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +200
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	320
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	TM 501	°C	55
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T <sub>g</sub> )	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T <sub>g</sub> )	ISO 11359-2	ppm	-
Thermische Leitfähigkeit	-	W/m·K	-
Spez. el. Volumenwiderstand	DIN EN ISO 3915	Ω·cm	10 <sup>-2</sup>
Elektrische Leitfähigkeit	DIN EN ISO 3915	mS/m	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	3 400
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm <sup>2</sup>	45
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm <sup>2</sup>	13
Bruchdehnung	TM 605	%	5,1
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	0,2

\*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 150°C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

# Soltabond SB 1242

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärtetemperatur		°C	95
Härtezeit bei 100°C		min	40
Härtezeit bei 120°C		min	10
Härtezeit bei 150°C		min	5
Härtezeit bei 160°C		min	4
Härtezeit bei 170°C		min	2
Härtezeit bei 180°C		s	80

\*Die Angaben beziehen sich auf die Temperaturen in der Klebefuge. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. Aufheizraten der Substrate mit berücksichtigt werden. Je nach Härtemethode (Konvektionsofen, Thermode, Heizplatte, etc.) kann der Wärmeeintrag unterschiedlich schnell erfolgen.

## Standardverpackungsgrößen:

10ml-, 30ml-, 55ml-EFD-Kartuschen

168 ml Semco-Kartuschen

## Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten

Polytec PT GmbH  
Polymere Technologien  
Ettlinger Straße 30  
76307 Karlsbad  
Germany  
Tel. +49 (0) 7243 604-4000  
Fax +49 (0) 7243 604-4200  
info@polytec-pt.de  
<http://www.polytec-pt.de>

Polytec France S.A.S.  
TECHNOSUD II  
Bâtiment A  
99, Rue Pierre Semard  
92320 Châtillon - France  
Phone. +33 (0)1 49 65 69 00  
Fax +33 (0)1 57 19 59 60  
info@polytec.fr  
<http://www.polytec-pt.com>

Polytec South-East Asia Pte Ltd  
Blk 4010 Ang Mo Kio Ave 10  
#06-06 Techplace I  
Singapore 569626  
Tel. +65 6451 0886  
Fax +65 6451 0822  
info@polytec-sea.com  
<http://www.polytec-pt.com>