

Vitralit® 1650 ist ein - speziell für die Chipabdeckung - entwickeltes Glob-Top auf Epoxidharzbasis. Es zeichnet sich durch besondere Reinheit und einen geringen Ionengehalt (Na+, K+, Cl- < 5ppm) aus.

Vitralit® 1650 bietet die Vorteile der Chipabdeckmassen der 1. Generation, besitzt zudem aber eine bessere Haftung und Klimabeständigkeit. Es hat eine Korngrößenverteilung von max. 150 µm.

**Lagerstabilität:**

Im geschlossenen Originalgebinde bei 5 °C ohne UV-Einstrahlung -- 6 Monate --

## Technische Daten

Farbe	grau
Basisharz	Epoxid
Füllstoff	ca. 51% Quarz

## physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	6000 bis 9000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 93
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.5

## Aushärtung

UV(UV-A 60mW/cm² (Schichtst. 0,5mm)): [Sek.]	PE-Norm P002	30
Endfestigkeit [Stunden]	PE-Norm P032	nach 24
Spaltbreite/Durchhärtung [mm]	PE-Norm P033	3

## physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 150
Shore D	PE-Norm P052	70 bis 80
Schrumpf [Vol-%]	PE-Norm P031	1.2
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,2
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	30 bis 40
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	40
Dielektrizitätskonst. [10kHz]	PE-Norm P054	3.4
Wärmeleitfähigk. [W/mK]	ASTM 1530	0,8

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kleben  
und mehr...**

**Mechanische Werte**

E-Modul [MPa] [PE-Norm P056] 3500

**Gefüllte Vitralit UV Epoxi**

- Lagerung bei max. 5°C
- vor der Verarbeitung im geschlossenen Gebinde auf RT erwärmen
- Verarbeitung mit Dispenser, gefüllten Systemen laufen z.B. auf Maschinen von Mühlbauer, Schiller, Esec oder Ruhlamat.
- Oberflächen müssen sauber, trocken, fett – und trennmittelfrei sein
- Aushärtung bei Wellenlängen von 315 - 400nm

Die Aushärtezeit ist abhängig von:

- \* Emissionsspektrum und der Gesamtenergie des Strahlers, min. 30mW/cm<sup>2</sup>
- \* Abstand zum Substrat
- \* Strahleralterung
- \* Schichtstärke
- \* Werkstoffeinflüsse wie Reflexion, Absorbtion, UV-Durchlässigkeit

Kleben  
und mehr...