

DELO

Gebrauchsanweisung &
Allgemeine Hinweise
zur Produktgruppe

DELO® KATIOBOND® PS

Drucksensitive Epoxidklebstoffe



Einsatzbereiche

DELO KATIOBOND PS Produkte werden überwiegend im Halbleiter-Packaging, der Mikroelektronik, Elektrotechnik und im Automotive-Bereich zum Verkleben und Fixieren eingesetzt.

Sie zeichnen sich durch eine Tape Phase, in der eine direkte Festigkeit nach dem Fügen möglich ist, geringe Ausgasung, Oberflächentrockenheit, hohe Zuverlässigkeit und Beständigkeit gegenüber Temperaturen und Medien aus.

Die Eignung und die Festigkeit des Klebstoffs sind an Originalbauteilen unter anwendungsspezifischen Bedingungen zu verifizieren.

Vorbereitung der Fügeteile

Zur Erzielung optimaler Verbundfestigkeiten müssen die zu verklebenden Oberflächen frei von Feuchtigkeit, Öl, Fett, Trennmitteln und anderen Verschmutzungen sein. Zur Reinigung empfehlen wir Reiniger aus der DELOTHEN Reihe. Weitere Informationen zu geeigneten Reinigern können Sie der Technischen Information „Klebstoffreiniger“ entnehmen.

Bei der Verwendung wässriger Reinigungsmittel mit basischen Eigenschaften sind diese nach dem Reinigungsvorgang durch geeignete Spülzyklen von der Klebfläche zu entfernen. Bei der Verwendung alkalischer Reinigungsmittel ist auf eine Neutralisation der Oberfläche zu achten. Basische Oberflächen können die Aushärtung des Klebstoffs inhibieren – mit der Folge, dass keine oder nur geringe Haftung aufgebaut wird. Neben einer nasschemischen Reinigung kann eine weitere Verbesserung der Klebstoffhaftung durch geeignete chemische und physikalische Oberflächenvorbehandlungen erreicht werden. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Technischen Information „Oberflächenvorbehandlung“.

Vorbereitung des Klebstoffs

Die Klebstoffe sind im Anlieferungszustand üblicherweise gebrauchsfertig.

Bei Kühlungslagerung ist darauf zu achten, das Gebinde vor dem Einsatz auf Raumtemperatur zu konditionieren, um eine Kondensatbildung beim Applizieren des Klebstoffs zu vermeiden. Eine zusätzliche Wärmezufuhr beim Konditionieren der Klebstoffe ist nicht zulässig. Die Konditionierungszeit ist von Gebindegröße und Lagertemperatur abhängig.

DELO KATIOBOND Klebstoffe, die zur Sedimentation neigen (siehe Technisches Datenblatt), sind vor der Benutzung im Liefergebilde zu homogenisieren.

Detaillierte, produktspezifische Hinweise zur Vorbereitung des jeweiligen Produkts finden Sie im entsprechenden Technischen Datenblatt.

Verarbeitung

Die Produkte können nach dem Konditionieren auf Raumtemperatur und einem gegebenenfalls notwendigen Homogenisieren direkt aus dem Gebinde oder über Dosiergeräte appliziert werden. Es wird empfohlen, Dosierventile und produktführende Teile aus inertem und völlig lichtundurchlässigem Material zu verwenden. Geeignete Materialien sind u.a. PE, HDPE, PP, PTFE und Edelstahl. Andere Materialien sind einer Verträglichkeitsprüfung zu unterziehen. Von der Verwendung von Polyurethanen, Polyamiden und Buntmetallen wird abgeraten.

Alle medienberührenden Teile sind vor der Verwendung gründlich mit z. B. Isopropanol oder Aceton zu reinigen. Geeignete Reiniger zur Entfernung von DELO KATIOBOND Rückständen entnehmen Sie bitte der Technischen Info „Klebstoffreiniger“.

Wir empfehlen die Dosierung aus dem Originalgebinde. Beim Gebindefwechsel darf kein Streulicht an den Klebstoff gelangen, da dadurch die Polymerisation gestartet wird. Falls anlagenbedingt ein Umfüllen unabdingbar ist, ist darauf zu achten, dass während des Umfüllens der Klebstoff nicht durch Fremdstoffe oder Feuchtigkeit verunreinigt wird.

Des Weiteren muss der Klebstoff bis zur Applikation komplett vor Licht des für die Aushärtung relevanten Spektrums geschützt werden. Hier empfiehlt es sich, in einem Dunkelraum umzufüllen oder Licht durch entsprechende Filterfolien abzuschirmen.

Die bestimmungsgemäße Verarbeitung von DELO KATIOBOND Produkten erfolgt bei Temperaturen von +18 °C bis +25 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 20 % bis 65 % (normales Raumklima). Für diese Raumtemperatur- und Luftfeuchtigkeits-Bedingungen liegen uns derzeit keinerlei negativen Erkenntnisse bei der Verarbeitung vor. Unter Laborbedingungen konnten die Produkte bisher gut verarbeitet und keine Beeinträchtigung der Verarbeitungsfähigkeit festgestellt werden.

Die produktspezifischen Hinweise zur Verarbeitung des jeweiligen Produkts finden Sie im entsprechenden Technischen Datenblatt.

Aushärtung der Klebschicht

Die Aushärtung wird durch Licht im geeigneten Wellenlängenbereich mit ausreichender Intensität und Belichtungszeit initiiert. Mit der Belichtung wird der Klebstoff in eine Tape Phase überführt und gleichzeitig die kationische Reaktion gestartet. Der Klebstoff härtet anschließend bei Raumtemperatur ohne weitere Belichtung bis zur Endfestigkeit aus.

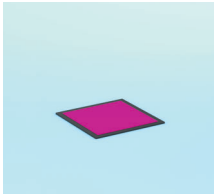
Ein für die Aushärtung wesentlicher Parameter ist die Lichtintensität. Da die Lichtintensität über die Lebensdauer der Lichtquelle sinkt, oder durch andere Faktoren (z. B. Verschmutzungen der Lampe) beeinträchtigt werden kann, ist die Intensität regelmäßig zu prüfen und bei Bedarf nachzuregeln.

Die Aushärtung der Klebschicht wird auch von Umgebungsbedingungen wie z. B. Temperatur und Feuchtigkeit beeinflusst. Bei der Gestaltung klebtechnischer Fertigungsprozesse sind jahreszeitlich bedingte Schwankungen des Raumklimas zu berücksichtigen und sollten in der Qualifizierungsphase bewertet werden, insbesondere bei feuchtigkeitsabsorbierenden Fügepartnern (z. B. Polyamide).

Durch nachträgliche Wärmezufuhr kann i. d. R. eine Nachvernetzung erreicht werden, durch die sich physikalische Kennwerte ändern. Dies kann sich positiv auf die erreichbare Festigkeit und Zuverlässigkeit von Verklebungen auswirken. Der gleiche Effekt kann auch durch Wärmezufuhr bei der Aushärtung erreicht werden.

Die Verarbeitungssequenzen für DELO KATIOBOND PS Produkte ist wie folgt:

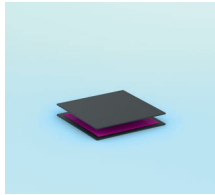
1. Vorbereitung des Klebstoffs und des Fügeteils
2. Applikation des Klebstoffs
3. Überführen des Klebstoffs in die Tape Phase und initiieren der kationischen Reaktion durch Belichtung
4. Fügen mit Druck innerhalb der Tape Phase (Definition siehe unten);
5. Vollständige Aushärtung ohne weitere Belichtung



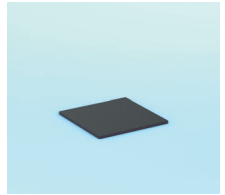
Applikation des Klebstoffs



▶ *Überführen des Klebstoffs in die Tape Phase*



▶ *Fügen der Bauteile mit definiertem Druck innerhalb der Tape Phase*



▶ *Finale Aushärtung bei Raumtemperatur*

Bei der Belichtung des Klebstoffs ist zu beachten, dass die Lichtintensität mit der Eindringtiefe abnimmt. Die maximal aushärtbare Schichtdicke hängt vom Klebstoff ab und ist zudem eine Funktion des Lichtspektrums (Wellenlänge) und der Lichtintensität. Richtwerte für die max. aushärtbare Schichtdicke können dem jeweiligen Technischen Datenblatt entnommen werden.

Die typische Belichtungszeit stellt einen Richtwert dar, der unter Laborbedingungen ermittelt wurde. Durch die Belichtung wechselt der Klebstoff in die Tape Phase und die Reaktion zur kationischen Vernetzung wird initiiert.

Der nun folgende Fügeprozess sollte innerhalb der Tape Phase mit an den Prozess angepassten Anpressparametern (Anpressdruck und Anpresszeit) stattfinden. Der optimale Anpressdruck ist abhängig von Geometrie (z.B. Form des Klebstoffauftrags, Steifheit der Substrate), Klebstoff (Härte des Klebstoffs in der Tape Phase) und Prozess (Belichtungsparameter, Klebstofftemperatur, Zeit zwischen Belichtung und Fügen) und muss unter produktionsnahen Bedingungen ermittelt werden.

Die Tape Phase bezeichnet die Zeit zwischen Ende der Belichtung und dem Verschwinden der klebrigen Oberfläche. Innerhalb dieser Zeit ist ein Adhäsionsaufbau durch Anpressen der Bauteile mit Druck möglich. Der Klebstoff härtet im Anschluss selbständig bei Raumtemperatur aus und baut dabei seine Endfestigkeit auf.

Die Tape Phase variiert u.a. in Abhängigkeit von Belichtungsparametern und Klebschichtgeometrie und es wird empfohlen diese für jede Anwendung mit Originalbauteilen unter Produktionsbedingungen zu testen. Die typischen Anpressparameter sind im Technischen Datenblatt angegeben und stellen einen Richtwert dar, der unter Laborbedingungen ermittelt wurde.

Nach ausreichender Belichtung härtet der Klebstoff innerhalb von 24 h bis 7 Tage bei Raumtemperatur ohne weitere Belichtung aus. Detaillierte Informationen zur Aushärtungszeit finden Sie im zugehörigen Technischen Datenblatt.

Details zur Aushärtung

Die Belichtungsparameter müssen für jede Anwendung an Originalbauteilen und unter Produktionsbedingungen neu ermittelt werden. Die Aushärtung der DELO KATIOBOND Klebstoffe wird maßgeblich von Belichtungsparametern, Klebstoffmenge und Temperatur beeinflusst. Um reproduzierbare Prozessergebnisse zu erhalten, müssen diese Parameter in der Produktion konstant gehalten werden. Die im Datenblatt genannten Werte für die Belichtungsparameter sind nach DELO-Normen mit festgelegten Verfahren, Geräten und Prüfkörpern ermittelt und stellen nur Richtwerte da.

Für einen zufriedenstellenden Ablauf der Reaktion wird Wärme benötigt. Diese stammt entweder aus der Belichtung, der exothermen Reaktion des Klebstoffs selbst oder wird von außen entsprechend zugeführt. Hohe Temperaturen während oder nach der Aushärtung können zu einem Nachvernetzen im Klebstoff führen und dadurch die physikalischen Eigenschaften der Klebverbindung beeinflussen.

Die Polymerisation des Klebstoffs ist eine exotherme Reaktion. Bei großen Klebstoffmengen kann die bei der Reaktion freigesetzte Wärme das Bauteil oder den Klebstoff schädigen.

Hinweise und Ratschläge zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt des spezifischen Produkts und die Gefahrensymbole auf den Etiketten der Klebstoffgebände sind zu beachten.

Haut und Augen müssen vor UV-Strahlung bzw. Blendwirkung der Lichtquelle sowie etwaigen Reflexionen und Streulicht geschützt werden. Empfohlen wird hier eine vollständige Abschirmung der Emissionen durch geeignete optische Filter. Bei nicht vollständig abgeschirmter Lichtquelle ist auf eine geeignete persönliche Schutzausrüstung zum Schutz der Augen und der Haut zu achten. Für detaillierte Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sicherheits- bzw. Strahlungsbeauftragten.

Auf eine ausreichende Belüftung bei der Verarbeitung ist zu achten.

Lagerung

Entnahme der Gebinde bei Trockeneistransport

Nach Anlieferung ist das Paket aus dem Trockeneis zu entnehmen und im ungeöffneten Zustand zunächst für mindestens 4 Stunden auf die Lagertemperatur zu konditionieren.

Es ist darauf zu achten, dass gefrorene Gebinde möglichst geringflächig berührt werden, da ein großer Temperaturunterschied zwischen Gebinde und Klebstoff zum „Ablösen“ des Klebstoffs von der Kartuscheninnenwand führen kann. Empfohlen wird die Entnahme am hinteren Ende des Gebindes oder die Verwendung von wärmeisolierenden Handschuhen (siehe Bilder).



Innen/Inside


DELO

Instructions for cooled package (0 °C – +10 °C)
How to handle cooled DELO adhesives after arrival

冷藏包装使用说明 (0 °C – +10 °C)
怎样处理冷藏包装的 DELO 胶水


1 Unpacking
Unpack the adhesive

1 打开外包装
取出装有胶水的纸箱




2 Storage
Store in a fridge at 0 °C to +10 °C for at least 4 hours prior to step 3

2 储存
进入第三步前，请在 0 – +10 °C 冷藏室中至少储存 4 小时



3 Conditioning
Allow the adhesive to adjust to room temperature prior to use

3 恒温
使用前，请将胶水的温度恢复至室温 (+23 °C)



Handhabung Kühlverpackung 0 °C bis +10 °C Lagerung

Innen/Inside


DELO

Instructions for frozen package (-18 °C)
How to handle frozen DELO adhesives after arrival

冷冻包装操作指南 (-18 °C)
怎样处理冷冻包装的 DELO 胶水


1 Unpacking
Unpack the adhesive

1 打开外包装
取出装有胶水的纸箱




2 Storage
Store in a freezer at -18 °C in unopened box for at least 4 hours prior to step 3

2 储存
进入第三步前，请将该包装封不动在 -18 °C 冷冻室中至少储存 4 小时



3 Conditioning
Allow the adhesive to adjust to room temperature prior to use

3 恒温
使用前，请将胶水的温度恢复至室温 (+23 °C)



Handhabung Trockeneisverpackung -18 °C Lagerung

Lagerung der Gebinde

Unschadgemäße Lagerung muss vermieden werden, da dies die Eigenschaften des Klebstoffs unvorhersehbar verändern kann.

Der Klebstoff ist im ungeöffneten Originalgebilde je nach Produkt kühl (0 bis +25 °C) oder gefroren (-25 °C bis -15 °C) und trocken zu lagern. Das Gebinde nicht dem direktem Sonnenlicht aussetzen, da es sich hierdurch stark erwärmen kann. Dies kann zu einer Abnahme der Reaktivität oder sogar zur Klebstoffaushärtung führen.

Informationen zur Haltbarkeit und den empfohlenen Lagerbedingungen des jeweiligen Klebstoffs entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt oder dem Gebindeetikett.

Fehlerbehebung

Die Erzielung einer optimalen Verklebung setzt die Einhaltung von optimalen Verarbeitungsparametern voraus. Bei Abweichungen davon kann es entsprechend auch zu unbefriedigenden Ergebnissen kommen. Die nachstehende Tabelle gibt einen Überblick über Fehler, die bei der Verarbeitung der Produkte vorkommen können und gibt Hinweise über mögliche Ursachen und Möglichkeiten zur Behebung. Bei weitergehenden Fragen zur Anwendung unserer Produkte bitten wir Sie, sich direkt an unsere Anwendungsexperten wenden.

Fehlerbild	Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfemaßnahmen
Unzureichende Adhäsion	Bauteiloberfläche verändert	Inhibierung des Klebstoffs durch basische Bauteiloberfläche	Neutralisieren oder Trocknen der Bauteiloberfläche
		Aushärtungstemperatur an Bauteiloberfläche zu niedrig	Vorwärmen des zu verklebenden Bauteils
Verändertes Benetzungsverhalten	Veränderte Viskosität	Klebstoff zu kalt oder zu warm	Temperieren des Klebstoffs
		Mögliches Absetzen des Füllstoffs (siehe Technisches Datenblatt)	Rollieren des Gebindes bzw. Homogenisieren mit Rührelement im Rührtank
		Haltbarkeit des Klebstoffs überschritten	Verwendung der Produkte innerhalb der Haltbarkeit
	Bauteiloberfläche verändert	Veränderte Oberflächeneigenschaften (z. B. durch unterschiedliche Materialchargen, Lieferanten etc.)	Anpassung der Verarbeitungsparameter; Wiederherstellung des Originalzustands der Füge-teile
	Fügen außerhalb der Tape Phase	Polymerisation schon so weit fortgeschritten, dass kein vollständiges Benetzen der Oberfläche mehr möglich ist	Fügen innerhalb der Tape Phase
Unvollständige Aushärtung	Zu niedrige Belichtungsintensität	Lampenalterung	Nachregeln der Lampenintensität bzw. Austauschen der Lichtquelle
		Verschmutzter Strahlengang	Reinigung des Strahlengangs
		Zu kurze Belichtungszeit	Nachregeln der Belichtungszeit
	Reaktivitätsabfall des Klebstoffs	Haltbarkeit des Klebstoffs überschritten	Verwendung der Produkte innerhalb der Haltbarkeit
	Bauteiloberfläche verändert	Inhibierung des Klebstoffs durch basische Bauteiloberfläche	Neutralisieren oder Trocknen der Bauteiloberfläche

Etikett

Typischer Aufbau eines GHS-Etiketts bei DELO. Abhängig von der Gebindegröße kann das Design sowie der Inhalt des Etiketts variieren.



- 1 Produktname
 - 2 Gebindeinhalt (Volumen/Gewicht)
 - 3 Datamatrix
 - 4 GHS-Kennzeichnung
 - 5 Artikelnummer
 - 6 Chargennummer
 - 7 Mindesthaltbarkeitsdatum
 - 8 Lagertemperatur
- Erweiterte Artikelnummer@Charge@Haltbarkeit@Produktname
(1926818-Z01-EN@12345678@2021-01-30@DELO PRODUCT NAME)

KONTAKT

DELO Industrie Klebstoffe
Unternehmenszentrale

► **Deutschland** · Windach / München ...

- **China** · Shanghai
- **Japan** · Yokohama
- **Malaysia** · Kuala Lumpur
- **Singapur**
- **Südkorea** · Seoul
- **Taiwan, China** · Taipei
- **Thailand** · Bangkok
- **USA** · Sudbury, MA

..... www.DELO.de

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produkts unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden. Die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Kunden selbst unter Anwendung vom Kunden festgelegter, geeigneter Normen (beispielsweise DIN 2304-1) zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien sowie die während Transport, Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse können Abweichungen des Verhaltens des Produkts im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden. Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produkts für einen konkreten Verwendungszweck dar. Die hierin enthaltenen Angaben sind nicht dahingehend auszulegen, dass keine einschlägigen Patente registriert sind, noch ergibt sich daraus die Übertragung einer Lizenz. Keine der Informationen sollen als Anreiz oder Empfehlung dienen, etwaig bestehende Patente ohne Erlaubnis des Rechteinhabers zu nutzen. Der Verkauf unserer Produkte unterliegt ausschließlich den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DELO. Mündliche Nebenabreden sind unzulässig.

© DELO – Dieses Dokument ist einschließlich aller seiner ihrer Bestandteile urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung, die nicht ausdrücklich durch das Urheberrechtsgesetz zugelassen ist, bedarf der vorherigen Zustimmung von DELO. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Verbreitungen, Bearbeitungen, Übersetzungen und Mikroverfilmungen sowie Speicherung, Verarbeitung, Vervielfältigungen und Verbreitung unter Verwendung elektronischer Systeme.

08/20

KLEBSTOFFE

DOSIEREN

AUSHÄRTEN

BERATEN

DELO