

EGel3100

SILCOTHERM 2 složkový silikonový gel

Úvod	Vlastnosti	Testovací metoda	Hodnota
<p>Jedná se o skupinu měkkých, přilnavých silikonových elastomerových gelů navržených pro zapouzdření a ochranu elektronických součástek. Jedná se o 2 složkový systém s nízkou viskozitou, který je snadno smíchán v poměru 1:1. Používá se k ochraně před vibracemi, tepelným nebo mechanickým šokem a k ochraně před vodou a mnoha nečistotami v prostředí. Má vynikající dielektrické vlastnosti.</p> <p>Klíčové vlastnosti</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vynikající tepelná vodivost • Nízká tvrdost, 50 shore 00 • Poměr míchání 1:1 • Teplem urychlené vytvrzení <p>Informace o použití a vytvrzování</p> <p>DŮLEŽITÉ: Část "A" produktu obsahuje platinový katalyzátor, proto je potřeba věnovat velkou pozornost při použití automatického dávkovacího zařízení. Zajistěte, aby dávkovací zařízení nebylo kontaminováno zbytky kaučuku obsahujících hydrid, protože by došlo k vytvrzení. Pokud máte pochybnosti, doporučujeme důkladně očistit přístroj vhodným uhlovodíkovým rozpouštědlem nebo silikonovou kapalinou.</p> <p>Míchání Obě části "A" a "B" by měly být dobře promíchány, aby se zajistilo, že materiál bude homogenní a že veškeré usazeniny budou promíchány. Přidávejte požadované množství dílů "A" a "B" dle hmotnosti v uvedeném poměru, do plastové nebo kovové nádoby o 3x větším objemu, a míchejte, dokud se materiál barevně nesjednotí. Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme evakuaci. Průběžné odvodušnění je prevencí přetečení během této operace. V případě automatického dávkování statickou směšovací hlavou je nutno obě složky před zpracováním odvodušnit. Doporučené hodnoty vakua jsou 30-50 mbar s přestávkami po dobu 5-10 minut. Nanášejte směs pomocí gravitace nebo tlakovým vstříkáváním.</p> <p>Inhibice vytvrzení Při manipulaci a míchání všech silikonových elastomerových systémů s aditivním vytvrzením je třeba věnovat velkou pozornost tomu, aby všechny pracovní nástroje (nádoby a špachtle) byly čisté a vyrobeny z materiálů, které nezasahují do vytvrzovacího mechanismu. Vytvrzení pryže může být inhibováno přítomností sloučenin dusíku, síry, fosforu a arsenu; organických katalyzátorů a PVC stabilizátorů; katalyzátorů epoxidové pryskyřice a dokonce i kontaktem s materiály obsahujícími některé z těchto látek, např. tvarovací jíly, sírou vulkanizované kaučuky, silikonové kondenzační kaučuky, cibule a česnek.</p> <p>Podmínky vytvrzování Následující tabulka zobrazuje rychlost vytvrzování při různých teplotách, doporučuje se míchání složek při teplotách mezi 15 a 25 °C, aby se zajistila dostatečná doba pro odvodušnění a manipulaci. Doba zpracovatelnosti může být prodloužena na několik hodin chlazením složek před mícháním.</p> <p>Bezpečnost a ochrana zdraví : Bezpečnostní listy jsou k dispozici na vyžádání.</p> <p>Balení : CHT pouzdrící hmoty jsou dostupné v různých obalech včetně kontejnerů. Pro více informací prosím kontaktujte naše obchodní oddělení. Datum revize : 02/11/2017 Datum stahování : 16/07/2019</p>	<p>Nevytvrzený výrobek</p> <p>Vzhled Barva část A Barva část B Typ vytvrzování Max. doba vytvrzení při 25 °C Max. doba vytvrzení při 100 °C Poměr míchání Doba zpracovatelnosti - min. Reologie SG část A SG část B Samolepicí k povrchu Viskozita (A) mPas Viskozita (B) mPas Viskozita smíšená mPas</p> <p>Vytvrzený výrobek</p> <p>After 7 days cure at 23° +/-2° C and 50+/-5% humidity CTE lineární ppm/°C CTE objemový ppm/°C Barva Duro Shore 00 Lineární smrštění % Max. provozní teplota Min. provozní teplota Tepelná vodivost W/mK UL 94V-0</p> <p>Skladování Max. skladovací teplota °C Trvanlivost</p> <p>Elektrické vlastnosti Dielektrická pevnost kV/mm Objemový odpor Ω.cm</p>	<p>BS ISO 2781 BS ISO 2781 Brookfield Brookfield Brookfield</p> <p>ASTM D 2240-95 AFS_1540B</p> <p>ASTM D-149 ASTM D-257</p>	<p>Viscous grey liquid šedá šedá adiční 8 hod. 30 min. 1:1 60 min. viskózní kapalina 2.03 2.03 ano 26000 mPas 32000 mPas 29000 mPas 195 ppm/°C 586 ppm/°C šedá 50 0.1 % 200 °C -55 °C 1.55 W/mK žádný 40 °C 12 měs. >18.0 kV/mm 1.0E+14 Ω.cm</p>

The information and recommendations in this publication are to the best of our knowledge reliable. However, nothing herein is to be construed as warranty or representation. Users should make their own test to determine the applicability of such information or the suitability of any products for their own particular purposes. Statements concerning the user of the products described herein are not to be construed as recommending the infringement of any patent and no liability for infringement arising out of any such use is to be assumed. All values are typical and should not be accepted as a specification