

QSiI229

1:1 adičně vytvrzující silikonová zalévací a pouzdrící hmota, čirá

Úvod	Vlastnosti	Testovací metoda	Hodnota
Jedná se o 2 složkový silikonový elastomerový systém speciálně navržený pro elektronické aplikace a pouzdrění. Poskytuje dobrou ochranu proti chemikáliím, kontaminaci z okolního prostředí, mechanickému šoku, vibracím a poškození nárazem. Může být použitý v oblastech s požadavkem nízké hořlavosti. Vytvrzený elastomer lze opravit. Komponenty mají poměrně nízkou viskozitu a snadno se mísí ručně nebo strojem.	Nevytvrzený výrobek		průhledná liquid
	Vzhled		čistý to cloudy
	Barva část A		čistý
	Barva část B		adiční
	Typ vytvrzování		120 min.
	Max. doba vytvrzení při 100 °C		1:1
	Poměr míchání		1440 min.
	Doba zpracovatelnosti - min.		Liquid
	Reologie		1.00
	SG část A	BS ISO 2781	1.00
	SG část B	BS ISO 2781	1.00
	Samolepicí k povrchu		ano
	Viskozita (A) mPas	Brookfield	2900 mPas
	Viskozita (B) mPas	Brookfield	3350 mPas
	Viskozita smíšená mPas	Brookfield	5300 mPas
	Vytvrzený výrobek		
	After 1 hour at 150 °C		
	Barva		čistý
	Tvrdost Shore A	ASTM D 2240-95	65
	Lineární smrštění %		0.1 %
	Max. provozní teplota	AFS_1540B	204 °C
	Min. provozní teplota		-55 °C
	Teplná vodivost W/mK		0.18 W/mK
	UL 94V-0		žádný
	Skladování		
	Max. skladovací teplota °C		38 °C
	Trvanlivost		12 měs.
	Elektrické vlastnosti		
	Dielektrická konstanta při 1kHz	ASTM D-150	2.69
	Dielektrická pevnost kV/mm	ASTM D-149	19.7 kV/mm
	Ztrátový činitel při 1kHz	ASTM D-150	0.0006
	Objemový odpor Ω.cm	ASTM D-257	1.7E+15 Ω.cm
Klíčové vlastnosti			
<ul style="list-style-type: none"> Nežloutne pod UV světlem Opticky čirá Vytvrzení pouze teplem Poměr míchání 1:1 			
Informace o použití a vytvrzování			
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.			
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.			
Inhibice vytvrzení			
Při manipulaci a míchání všech silikonových elastomerových systémů s adičním 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 jily, sírou vulkanizované kaučuky, silikonové kondenzační kaučuky, cibule a česnek.			
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.			
Bezpečnost a ochrana zdraví			
: Bezpečnostní listy jsou k dispozici na vyžádání.			
Balení			
: CHT pouzdrící hmoty jsou dostupné v různých obalech včetně kontejnerů. Pro více informací prosím kontaktujte naše obchodní oddělení.			
Datum revize : 15/04/2019			
Datum stahování : 16/07/2019			

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