

QSi556

2 složková adičně vytvrzující silikonová zalévací a pouzdrící hmota

Úvod

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.

Klíčové vlastnosti

- Nízká viskozita
- Nízká hořlavost, schváleno UL94 V0, soubor č. E205830
- Poměr míchání 1:1
- Bez rozpouštědla

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 odvědušnění je prevencí přetečení během této operace. V případě automatického dávkování statickou směšovací hlavou je nutno obě složky před zpracováním odvědušnit. 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 jíly, 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 odvědušnění 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

Vlastnosti

Nevytvrzený výrobek

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

Testovací metoda

BS ISO 2781

BS ISO 2781

Brookfield

Brookfield

Brookfield

Vytvrzený výrobek

After 15 minutes at 150 °C

CTE lineární ppm/°C

CTE objemový ppm/°C

Barva

Tvrdoost Shore A

Prodloužení %

Max. provozní teplota

Min. provozní teplota

Specifická hmotnost

Pevnost v tahu MPa

Tepelná vodivost W/mK

UL 94V-0

Skladování

Max. skladovací teplota °C

Trvanlivost

Elektrické vlastnosti

Dielektrická konstanta při 1kHz

Dielektrická pevnost kV/mm

Ztrátový činitel při 1kHz

Objemový odpor Ω.cm

Hodnota

Dark grey viscous liquid

běžová

černá

adiční

24 hod.

15 min.

1:1

65 min.

viskózní kapalina

1.31

1.30

žádný

1050 mPas

2200 mPas

1750 mPas

233 ppm/°C

700 ppm/°C

šedá

50

90 %

275 °C

-55 °C

1.38

1.7 MPa

0.32 W/mK

ano

30 °C

24 měs.

3.36

17.5 kV/mm

0.002

1E+14 Ω.cm

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