

QSi1218

10:1 additionsvernetzende Silikonvergussmasse, optisch klar

Einführung

Dieses additionsvernetzende 2-Komponenten Silikonelastomersystem wurde speziell für den Verguss und der Verkapselung von Bauteilen in der Elektronikindustrie entwickelt. Es bietet einen sehr guten Schutz gegen Chemikalien, Umweltverschmutzungen, mechanischem Schock und Vibrationen. In Bereichen wo eine geringe Entflammbarkeit Voraussetzung ist, sind diese Produkte eine sehr gute Lösung. Zudem kann das ausgehärtete Silikonelastomer repariert werden. Die Komponenten haben eine geringe Viskosität, so dass eine einfache Mischung und Dosierung per Hand oder mit einer Maschine problemlos möglich ist.

Hauptmerkmale

- Vergilbt nicht unter UV Licht
- Optisch klar
- 10:1 Mischungsverhältnis
- Formulierung ermöglicht hydrolytische Stabilität/Reversionsb

Informationen zur Verwendung und Heilung

WICHTIG:

Die A Komponente des Materials enthält den Platin Katalysator. Bei der Verwendung automatischer Dosiergeräte ist größte Vorsicht geboten. Bitte vergewissern Sie sich, dass die Dosiergeräte frei von hydridhaltigem Elastomer ist, da sonst eine Aushärtung in der Maschine erfolgt. Im Zweifelsfall wird empfohlen, das Gerät gründlich mit einem geeignetem Lösungsmittel oder Silikonöl zu reinigen.

Mischen

Komponente A und B sollten gut miteinander vermischt werden, so ist sichergestellt das sämtliche Füllstoffe gleichmäßig verteilt sind. Wenn Sie das Material per Hand in einem Gefäß vermischen, sollte das Verhältnis das dreifache an Volumen der anzurührenden Masse haben. Am besten eignet sich ein sauberes Gefäß aus Plastik oder Metall. Mischen Sie so lange bis die Farbe gleichmäßig verteilt ist. Um einen blasenfreien Verguss und das beste Ergebnis zu erzielen, wird empfohlen die Silikonmasse nach dem vermischen zu entgasen. Hierzu eignen sich Vakuumgeräte, das größere Gefäß hilft dabei ein Überlaufen zu vermeiden. Bei Dosieranlagen mit statischem Mischkopf sollten beide Komponenten vor der Verarbeitung entgast werden. Empfohlene Vakuumbedingungen sind 30-50 mbar über 5-10 Minuten.

Inhibierung der Aushärtung

Bei der Handhabung und Mischung aller additionsvernetzenden Silikonelastomersystemen ist größte Vorsicht geboten. Alle Mischwerkzeuge müssen sauber sein. Die Aushärtung des Silikons kann durch die Anwesenheit von Verbindungen wie Stickstoff, Schwefel, Phosphor und Arsen gehemmt werden. Zinnorganische Katalysatoren, PVC Stabilisatoren, Epoxidharzkatalysatoren und Materialien die diese bestimmten Substanzen enthalten, z.B. Formtone, mit Schwefel vulkanisierte Kautschuke, kondensationsvernetzende Silikonelastomere so wie Zwiebeln und Knoblauch können das Aushärten verhindern.

Aushärtebedingungen

Die folgende Tabelle gibt einen Hinweis auf die Aushärtegeschwindigkeit bei verschiedenen Temperaturen. Ein Mischen der Komponenten bei Temperaturen zwischen 15° und 25° C wird empfohlen, um die angegebene Topfzeit zu gewährleisten. Wenn Sie das Material vor dem vermischen kühlen, kann die Topfzeit verlängert werden.

Gesundheit und Sicherheit:

Sicherheitsdatenblätter auf Anfrage erhältlich.

Verpackung:

ACC Verkapselungsprodukte sind in einer Vielzahl von Verpackungen einschließlich Großgebinden erhältlich. Bitte kontaktieren Sie unsere Verkaufsabteilung für weitere Informationen.

Eigentum

Ungehärtetes Produkt

Das Auftreten

Farbe ein Teil

Farbe B Teil

Aushärtung Std

Mischverhältnis

Topfzeit mins

SG A Teil

SG B Teil

Selbstkleben

Viskosität (A) mPas

Viskosität B-Teil mPas

Viskosität gemischt mPas

Ausgehärtetes Produkt

After 1 hour at 100° C

CTE Lineare ppm/° C

CTE Volumetrische ppm/° C

Farbe

Härte Shore A

Dehnung %

Lineare Schrumpfung%

Max. Arbeitstemp + ° C

Min Arbeitstemperatur - ° C

Modul @ 100% Dehnung MPa

Modul Youngs MPa

SG

Tensile MPa

Wärmeleit-fähigkeit W/mK

UL 94V-0

Lager

Maximale Lagertemperatur ° C

Halbbarkeit

Elektrische Eigenschaften

Dielektrizitätskonstante @ 1kHz

Durchschlagsfestigkeit kV/mm

Verlustfaktor @ 1kHz

Volumenwiderstand Ohm cm

Testmethode

BS ISO 2781

BS ISO 2781

BS ISO 2781

BS ISO 2781

Brookfield

Brookfield

Brookfield

ASTM D 2240-95

ISO 37

AFS_1540B

BS ISO 2781

ISO 37

ASTM D-150

ASTM D-149

ASTM D-150

ASTM D-257

Wert

löschen Liquid Silikon

löschen

löschen

24

60

10:1

360

1.02

1.00

Nein

4000 mPas

325 mPas

3500 mPas

306 ppm/° C

918 ppm/° C

löschen

55

110 %

0.1 %

204 ° C

-55 ° C

5.9 MPa

5.18 MPa

1.01

5.52 MPa

0.18 W/mK

Nein

30 ° C

24 Monate

2.69

19.7 kV/mm

0.0006

1.7E+15

Die Informationen und Empfehlungen in dieser Publikation sind nach bestem Wissen zuverlässig. Nichts hierin ist jedoch als Garantie oder Vertretung zu verstehen. Benutzer sollten ihre eigenen Tests durchführen, um die Anwendbarkeit solcher Informationen oder die Eignung von Produkten für ihre eigenen Zwecke zu bestimmen. Aussagen, die den Benutzer der hier beschriebenen Produkte betreffen, sind nicht so zu verstehen, dass sie die Verletzung eines Patents empfehlen, und eine Haftung für Verletzungen, die sich aus einer solchen Verwendung ergeben, ist nicht anzunehmen.

Änderungsdatum : 15/04/2019

Download-Datum : 07/05/2019

Die Informationen und Empfehlungen in dieser Publikation sind nach bestem Wissen zuverlässig. Nichts hierin ist jedoch als Garantie oder Vertretung zu verstehen. Benutzer sollten ihre eigenen Tests durchführen, um die Anwendbarkeit solcher Informationen oder die Eignung von Produkten für ihre eigenen Zwecke zu bestimmen. Aussagen, die den Benutzer der hier beschriebenen Produkte betreffen, sind nicht so zu verstehen, dass sie die Verletzung eines Patents empfehlen, und eine Haftung für Verletzungen, die sich aus einer solchen Verwendung ergeben, ist nicht anzunehmen.

ACC Silicones Ltd, Amber House,
Showground Road, Bridgwater, Somerset, UK
Tel. +44(0)1278 411400 Fax. +44(0)1278 411444

Treco S.R.L., Via Romagna N.8,
20098 Sesto Ulteriano (MI), Italia.
Tel. 39/02/9880913 Fax. +39/02/98280413

<http://www.acc-silicones.com>
A CHT Group company