

BondaPro™ 1010

Klej Termoprzewodzący

29.07.2019 / ver. 1.0



Opis

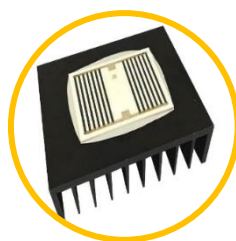
Dwuskładnikowy, szary, termoutwardzalny klej termoprzewodzący na bazie silikonu o niskiej lepkości, ognioodporny, samopoziomujący i płynny. W procesie utwardzania nie wytwarza żadnych produktów ubocznych, umożliwiając ich stosowanie w obudowach całkowicie zamkniętych. Kleje te zapewniają bardzo dobrą przyczepność do wielu typowych podłoży, w tym metali, ceramiki, płyt laminatów epoksydowych, materiałów reaktywnych i wypełnionych tworzyw sztucznych. Produkt opracowany do zastosowań z radiatorami. BondaPro™ 1010 jest dostępny w 10 ml, 25 ml podwójnej strzykawce lub 50 ml przemysłowej, podwójnej kasecie do użycia z pistoletem dozującym. W skład zestawu wchodzi również statyczne końcówki mieszające.

Cechy produktu

- Mieszanie w stosunku 1:1
- Wysoce płynny, samopoziomujący
- Uniwersalne utwardzanie termiczne
- Przewodność cieplna: 1 W/m-K
- Zakres temperatury pracy -45 do 200 °C
- Klasyfikacja palności UL 94 V-0

Zastosowanie

BondaPro™ 1010 zapewnia efektywny transfer ciepła w celu chłodzenia komponentów w energoelektronice, energetyce, elektronice użytkowej oraz branży motoryzacyjnej. Produkt jest stosowany do łączenia radiatorów z elementami elektronicznymi i płytkami drukowanymi w celu rozproszenia ciepła.



Przykład użycia

BondaPro™ 1010

Klej Termoprzewodzący

29.07.2019 / ver. 1.0

Dane techniczne

Właściwość	Jednostka	Wartość
Czas utwardzania przy 100 °C	min	50
Czas utwardzania przy 125 °C	min	40
Czas utwardzania przy 150 °C	min	10
Czas utwardzania przy 125 °C (Reometr T90)	min	3.3
Kolor (A/B/zmieszane)	-	Biały / Szary / Szary
Wytrzymałość dielektryczna	kV/mm	18
Przewodność cieplna	W/m-K	1
Lepkość dynamiczna (A)	cP	11.800
Lepkość dynamiczna (B)	cP	7.700
Lepkość dynamiczna (zmieszane)	cP	9.300
Ciężar właściwy (utwardzone)	-	2.32
Wytrzymałość na rozciąganie	MPa	2.8
Wydłużenie przy zerwaniu	%	36
Wytrzymałość na ścinanie (Aluminium)	MPa	3.5
Stała dielektryczna (100 Hz)	-	4.71
Współczynnik rozpraszania (100 Hz)	-	0.0045
Rezystywność objętościowa	Ω-cm	7.2e+13
Rozszerzalność cieplna (liniowa)	ppm/°C	179
Klasyfikacja palności UL	-	94 V-0
Okres ważności przy 25 °C	-	24 miesiące

BondaPro™ 1010

Klej Termoprzewodzący

29.07.2019 / ver. 1.0

Procedura

OBRÓBKA WSTĘPNA

Wytrzymałość i trwałość połączenia klejowego zależy od właściwego traktowania powierzchni, które mają być sklejone. Co najmniej powierzchnie spoin należy czyścić dobrym środkiem odtłuszczającym, takim jak aceton, alkohol lub inne zastrzeżone środki odtłuszczające, aby usunąć wszelkie ślady oleju, tłuszczu i brudu. Najsilniejsze i najbardziej trwałe połączenia uzyskuje się przez mechaniczne ścieranie lub chemiczne wytrawianie odtłuszczonych powierzchni. Po ścieraniu należy przeprowadzić drugie odtłuszczenie.

MIESZANIE I APLIKOWANIE

Dokładnie wymieszać składniki A i B w stosunku 1:1 wagowo lub objętościowo za pomocą miksera lub szpatułki (BondaPro™ 1010-14ML i BondaPro™ 1010-25ML) lub pistoletu dozującego (BondaPro™ 1010-50ML) aż do uzyskania jednorodnego koloru uzyskane. Obecność jasnych smug lub marmurkowatości wskazuje na nieodpowiednie mieszanie. Mieszanek żywica / utwardzacz można nanosić na wstępnie obrobione i suche powierzchnie spoin. Elementy złączne powinny być zmontowane i zabezpieczone w ustalonej pozycji zaraz po nałożeniu kleju.

Można podgrzać część A i część B, aby zwiększyć przepływ i poprawić uwalnianie powietrza, ale to zmniejszy żywotność. Należy zauważyć, że lepkość kleju również zmniejsza się wraz z mieszaniem, dzięki czemu będzie on najbardziej płynny i łatwo dozowany przy stałym mieszaniu.

UTWARDZANIE

BondaPro™ 1010 powinny być utwardzane w temperaturze 100 °C (212 °F) lub wyższej. Szybkość utwardzania jest zależna od temperatury:

- 100 ° C / 50 minut
- 125 ° C / 40 minut
- 150 ° C / 10 minut

Ogólnie, zwiększenie temperatury utwardzania i / lub czasu utwardzania poprawi ostateczną przyczepność.

W przypadku grubszych odcinków konieczne może być wstępne utwardzenie w temperaturze 70 °C w celu zmniejszenia pustych przestrzeni. Zaleca się stosowanie 30 minut w temperaturze 70 °C jako punktu wyjściowego do określenia niezbędnego czasu wstępnego utwardzania. Długość utwardzania wstępnego zależy od grubości przekroju kleju.

Utwardzanie przebiega równomiernie w całym materiale. Produkty te mają zwykle długi czas pracy.

ŻYWOTNOŚĆ

Żywotność określa się jako czas wymagany do podwojenia lepkości po zmieszaniu elementów składowych A i B.

BondaPro™ 1010

Klej Termoprzewodzący

29.07.2019 / ver. 1.0

Przechowywanie

Produkt należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu w pozycji poziomej. Po otwarciu przechowywać w chłodnym i suchym miejscu i pamiętać o zamknięciu strzykawki lub pojemnika po użyciu. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, gorących powierzchni, iskiei, otwartego ognia i innych źródeł zapłonu. Unikać kontaktu z wodą, alkoholami, kwasami, zasadami lub materiałami utleniającymi. Data ważności podana jest na etykiecie.

Środki ostrożności

HEALTH AND SAFETY: Nie jest substancją lub mieszaniną niebezpieczną. Zawiera składniki epoksydowe. Może powodować reakcję alergiczną. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, gorących powierzchni, iskiei, otwartego ognia i innych źródeł zapłonu. Zakaz palenia. Może generować łatwopalny wodór. Unikać kontaktu z wodą, alkoholami, kwasowymi, zasadowymi lub utleniającymi materiałami. Ten produkt zawiera SiH.

Więcej informacji na temat transportu, przechowywania, obsługi i innych wytycznych dotyczących bezpieczeństwa można znaleźć w części A i B karty charakterystyki BondaPro™ 1010 (SDS).

Dostępne produkty

Nr ref.	Opakowanie	Pojemność	Akcesoria
BondaPro™ 1010-10ML	Podwójna strzykawka	10 ml	Mikser 12E – 1 sztuka
BondaPro™ 1010-25ML	Podwójna strzykawka	25 ml	Mikser 16E – 2 sztuki
BondaPro™ 1010-50ML	Podwójna kasetka	50 ml	Mikser 16E – 2 sztuki

Mikser 12E ma 12 elementów mieszających i 0,23ml objętości odpadu. Mikser 16E ma 16 elementów mieszających i 1,88ml objętości odpadu.

Dystrybutor

TELPOD S.A.

Adres

TELPOD S.A.
Piłsudskiego 63A
32-050 Skawina, PL

Kontakt

+48 12 257 10 11
telpod@telpod.pl
www.telpod.pl

Skontaktuj się z nami w sprawie jakichkolwiek pytań, sugestii dotyczących poprawy lub problemów z tym produktem. Arkusz danych technicznych (TDS) i karta charakterystyki (SDS) znajdują się na stronie www.telpod.pl