

## QSi573 SILCOTHERM Incapsulante silconico bicomponente per addizione

### Introduzione

Questo è un elastomero bicomponente formulato per applicazioni di incapsulaggio di componenti elettronici. Offre una buona protezione da aggressione chimiche e ambientali, shock meccanici, vibrazioni e impatto. Può essere usato in caso di necessità di bassa infiammabilità. Il prodotto polimerizzato può essere riparato. E' possibile l'utilizzo sia manuale che automatico.

### Caratteristiche principali

- Termoconduttivo
- Miscelazione 1:1
- molto fluido
- in accordo con gli standard della UL94 V0

### Usa e cura le informazioni

#### IMPORTANTE:

La parte A contiene il catalizzatore al platino; fare attenzione quando si usa un dispensatore automatico. Ci si accerti che non vi sia alcun residuo nei condotti o nei contenitori della macchina. Nel dubbio si consiglia un ciclo di purgaggio di tutto l'impianto o con un solvente a idrocarburi o con fluido silconico.

### Miscelazione

Miscelare bene i due componenti, prelevare le dosi corrispondenti dei due componenti e metterle in un contenitore di plastica o di metallo di volume almeno triplo rispetto la quantità di materiale. Per risultati ottimali si consiglia di degasare la massa. Decasare con vuoto intermittente, il volume triplo del contenitore consente di contenere l'espansione della massa durante l'evacuazione dell'aria. In caso di uso di dispensatori automatici, si raccomanda di degasare i due componenti separatamente prima di processarli. Si consiglia un vuoto intermittente tra 30 e 50 mbar per 5-10 minuti. Si cola successivamente o per gravità o iniezione.

### Inibizione della catalisi

I sistemi per poliaddizione devono essere maneggiati con estrema cura. Si prestì attenzione che i contenitori e gli attrezzi usati siano puliti e senza tracce di contaminanti. I materiali da evitare sono composti di azoto, zolfo, fosforo e arsenico, catalizzatori ai sali organici di stagno e stabilizzanti per PVC, alcuni catalizzatori di resine epossidiche nonché prodotti che contengono i succitati contaminanti come alcune plastiline da modellaggio, gomme vulcanizzate con zolfo, siliconi per condensazione, cipolle e aglio.

### Condizioni di polimerizzazione

La tabella seguente presenta una guida della velocità di polimerizzazione a varie temperature; si raccomanda di miscelare i due componenti ad una temperatura tra i 15 e i 25 °C, al fine di avere un pot life adeguato per il degasaggio e la colata. Il pot life può essere esteso refrigerando i componenti prima della miscelazione

### Sicurezza:

Le schede di sicurezza sono disponibili a richiesta.

### Confezioni:

Gli incapsulanti CHT sono disponibili in varie confezioni, contattare il nostro ufficio vendite per dettagli

Data di revisione : 15/04/2019

Data di download : 25/06/2019

### Proprietà

#### Prodotto non polimerizzato

Colore A Parte  
Colore B parte  
Indirim Ore@25°C

Rapporto di miscelazione

Pot Life min

SG A Part

SG B Part

Self Bonding

Viscosità (A) mPas

Viscosità B-Part mPas

Viscosità Mixed mPas

#### Prodotto curato

##### After 15 minutes at 150 °C

CTE lineare ppm/°C

CTE volumetrico ppm/°C

Colore

Durezza Shore A

Allungamento %

Restringimento lineare%

Max Working Temp + °C

Temp minimo di lavoro - °C

SG

Carico Rottura MPa

Conduttività termica W/mK

UL 94V-0

#### Conservazione

Temperatura massima di conservazione °C

Data di scadenza

#### Proprietà elettriche

Costante dielettrica a 1kHz

Fattore di dissipazione @ 1kHz

Volume resistività ohm cm

### Metodo di prova

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-150

ASTM D-257

### Valore

Bianca

Grigio

24

35

1:1

60

2.14

2.18

No

5500 mPas

5500 mPas

5500 mPas

155 ppm/°C

465 ppm/°C

Grigio

55

40 %

0.1 %

204 °C

-55 °C

2.16

1.1 MPa

1.19 W/mK

No

25 °C

24 mesi

4.92

0.005

5.06E+13

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 per 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 per infringement arising out of any such use is to be assumed. All values are typical and should not be accepted as a specification