



ELEKTRISCH & THERMISCH LEITENDE KLEBSTOFFE & BESCHICHTUNGEN

Technisches Datenblatt A8-S1

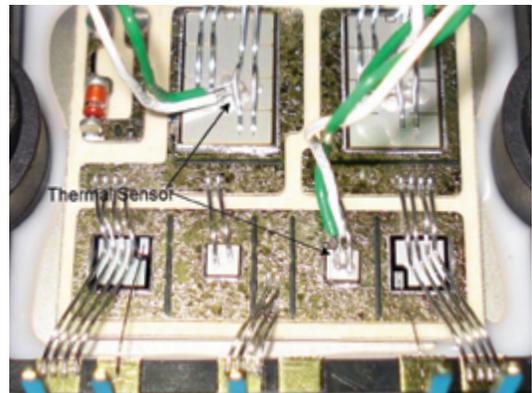
Aremco bietet eine breite Palette von elektrisch und thermisch leitfähigen Klebstoffen und Beschichtungen an. Diese bieten zu einer Vielzahl von elektrischen, elektronischen und thermischen Designproblemen Lösungen an für die gesamte Industrie.

PRODUCT HIGHLIGHTS

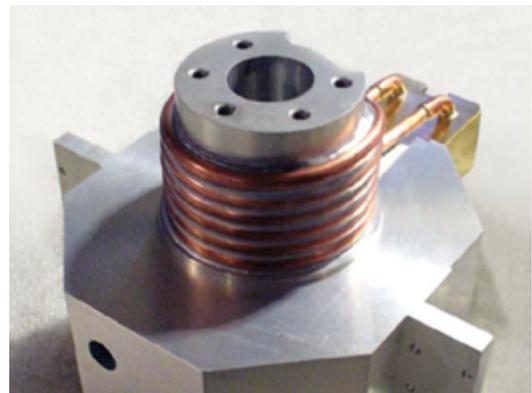
Produkt-Nr.	Klebstoff/ Beschichtung	Füller	Leitfähigkeit		Max. Temp. °C
			Elektrisch	Thermisch	
525-N	Klebstoff	Silber	✓	✓	170
556	Klebstoff	Silber	✓	✓	170
556-LV	Klebstoff	Silber	✓	✓	170
556-HT-HC	Klebstoff	Silber	✓	✓	200
556-HT-UHC	Klebstoff	Silber	✓	✓	200
556-HT-SP	Klebstoff	Silber	✓	✓	230
568	Klebstoff	Aluminium		✓	204
597-A	Klebstoff	Silber	✓	✓	927
597-C	Beschichtung	Silber	✓	✓	927
598-A	Klebstoff	Nickel	✓	✓	538
598-C	Beschichtung	Nickel	✓	✓	538
614	Klebstoff	Nickel	✓	✓	180
616	Klebstoff	Silber	✓	✓	180
805	Klebstoff	Aluminium		✓	300
860	Klebstoff	Aluminiumnitrid		✓	204



Pyro-Duct 597-C metallisiert keramische Rohre.



Aremco-Bond 556-HT-SP verklebt Thermosensoren.



Aremco-Bond 568 verklebt Kupferwärmetauschröhr auf Aluminium.





Elektrisch & Thermisch leitende Klebstoffe & Beschichtungen

Eigenschaften	KLEBSTOFFE													BESCHICHTUNGEN			
Produktnummer	525-N	556	556-LV	556-HT-UHC	556-HT-HC	556-HT-SP	597-A	598-A	568 ³	614	616	805	860 ³	597-C	598-C		
Harztyp	Epoxid						Keramik			Epoxid						Silikon	Keramik
Füller	Silberflocken	Silberflocken	Silberflocken	Silberflocken	Silberflocken	Silberflocken	Silberflocken	Nickelflocken	Aluminium	Nickelflocken	Silberflocken	Aluminium	Aluminiumnitrid	Silberflocken	Nickelflocken		
Partikelgröße mm	<0,028	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,044	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	<0,13	<0,05	<0,01	<0,02	<0,02		
Komponentenzahl	1	2	2	2	2	2	1	1	2	2	2	2	2	1	1		
Mischungsverhältnis nach GwT, Harz:Härter	NA	1:1	100:4	100:2	100:2	1:1	NA	NA	1:1	1:1	1:1	100:12	1:1	NA	NA		
Spez. Gewicht, gemischt g/cm ³ @ 25°C	1.85	3.2	2.9	3.7	3.1	3.1	2.3	2.8	0.85	1.8	1.53	1.66	1.90	2	1.5		
Mischviskosität g/cm-s @ 25°C	Paste	350-400	40-60	400-500	400-450	350-450	Paste	200-250	Paste	1.000-1.100	500-600	110	400	4-8	4-6		
Topfzeit 25g Masse @25°C	NA	1 Std.	1 Std.	> 48 Std.	48 Std.	> 48 Std.	NA	NA	4 Std.	45 min.	45 min.	< 1 Std.	4 Std.	NA	NA		
Empfohlene Aushärtung Std./°C	2/150	2/90	2/90	2/80	2/90	1/175	2/RT + 2/90	2/RT + 2/90	2/90	2/35	2/35	24/35 + 2/90	2/90	1/RT + 30min/250	2/RT + 2/90		
Alternative Aushärtung Std./°C	6/120	24/RT	24/RT	30min/120 o. 15min/150	1/120	2/150	/	/	24-48/RT	1/90 o. 8/RT	1/90 o. 8/RT	24/RT + 2/90	24-48/RT	/	/		
Betriebstemperatur °C 1) Durchgehend Unregelmäßig	170 190	170 190	170 190	200 250	200 250	230 300	927 /	538 /	204 /	180 205	180 205	300 /	204 /	927 /	538 /		
Durchgangswiderstand Ohm-cm	0.006	0.0009	0.0008	<0.0003	<0.0001	<0.0004	0.0002	0.005	1.0 × 10 ⁵	0.025	0.002-0.004	1.0 × 10 ⁵	1.0 × 10 ¹⁵	0.0002	0.005		
2) Zugscherfestigkeit N/mm ²	17.2	11.7	7.58	>6.89	11.7	9.65	/	/	17.2	17.2	6.89	12.4	9.48	/	/		
Thermische Leitfähigkeit W/m-K	2.1	2.2	2.2	12.4	2.2	3.5	9.1	2.6	9.0	0.5	0.4	12.5	8.5	9.1	2.6		
Härte Shore D	76	72	84	90	90	88	/	/	75	78	78	87	75	/	/		
Farbe	Silber	Silber	Silber	Silber	Silber	Silber	Silber	Dunkelgrau	Grau	Dunkelgrau	Bernstein	Grau	Grau	Silber	Dunkelgrau		
Haltbarkeit Monate	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6		

Referenznotizen

- 1) Für alle Produkte liegt die niedrigste Betriebstemperatur bei ungefähr -55°C.
- 2) Getestet nach ASTM D1002-94 bei 25°C, eine Methode für die Bestimmung der Scherfestigkeit einer einzelnen Überlappungsverbindung aus Metall bei Zugbelastung.
- 3) Erhältlich auch als eine schnellere Einstellung. Fügen Sie "-FSLV" hinzu (z.B. 568-FSLV).

Anwendungsnotizen

Oberflächenvorbereitung: Alle Oberflächen müssen frei von Öl, Fett, Schmutz, ätzenden Stoffen, Oxiden, Farbe oder anderen Fremdstoffen sein. Nicht poröse Oberflächen können geschliffen, gesandstrahlt oder mit Corr-Prep CPR2000 vorgeätzt werden.

Mischung: Zweikomponenten Klebstoffe vor den Auftrag homogen mischen. Für Systeme mit hoher Viskosität, kann jede Komponente getrennt auf 40-50°C vorgeheizt werden, um das Mischen und dosieren zu erleichtern. 568 ist auch als 50ml Kartusche erhältlich. Bestellen Sie einfach 568-C mit Statikmischer und Dosierpistole, für ein akkurates Mischen der Komponenten.

Anwendung: Den Klebstoff auf beide Fügeflächen in einer Dicke von weniger als 0,254mm auftragen. Nach dem zusammensetzen, sollten beide Teile fixiert werden, damit es zu keinem Verzug kommt und Luftpneinschlüsse reduziert werden. Beachten Sie die Richtlinien zur Aushärtung in der obigen Tabelle.

Abkürzungen

KA Keine Angaben
RT Raumtemperatur

