

双组份缩合灌封硅橡胶 9210 技术参考资料

1. 概述

本产品是一种双组分缩合型室温固化硅橡胶, 由 A、B 两部分液体组成, A、B 组分按 1:1 (质量比) 混合后, 通过发生缩合反应固化形成高性能弹性体。

2. 特性

- ◆ 粘接力好
- ◆ 在-50℃~200℃范围内可连续使用
- ◆ 固化收缩小、不放热, 绝缘、防潮、不溶胀
- ◆ 符合 RoHS 指令要求

3. 性能参数 (W91)

固化前性能			
检测项目	参考标准	单位	数值
外观	目测	/	A 组份白色 B 组份白色
粘度	GB/T 2794-1995	cps	A:200000-250000 B:150000-200000
密度	GB/T 13477.2-2002	g/cm ³	A:2.8±0.1 B:2.7±0.1
混合后性能			
检测项目	参考标准	单位	数值
使用比例	/	/	1:1
混合粘度	GB/T 2794-1995	cps	170000-230000
操作时间	GB/T 7123.1-2015	min	5-10
固化后性能			
检测项目	参考标准	单位	数值
硬度	GB/T 531-1999	Shore A	40±5
击穿电压	GB/T 1408.1-1999	kV/mm	≥15
粘接强度	GB/T 11211-2009	MPa	铝: ≥1.2
体积电阻率	GB/T 1692-1992	Ω·cm	≥1.0×10 ¹³
介电常数	GB/T 1694-1981	60Hz	≤4.0
导热系数	ASTM D5470	W/m·K	>1.5

粘度使用旋转粘度计 NJD-79 (上海安德仪器设备有限公司) 测试。

4. 主要用途

- ◆ 大功率电源、LED 驱动器与散热器之间缝隙的填充固定，快速导出热量，改善散热效果，提高元器件稳定性

5. 包装

50mL 或 400mL/套

6. 存储

本品为无毒非危险品，储存于阴凉干燥处，避免雨淋和曝晒，30℃未开封条件下保质期为6个月。

7. 注意事项

- ◆ 施胶和固化过程不能在密闭环境中进行，应保持良好通风；
- ◆ 施胶时避免接触眼睛；若发生胶体接触眼睛事件，须用大量水冲洗，并及时就医；更多安全数据参见产品安全数据表（MSDS）。

8. 使用说明

- ◆ **清洁：**清洁并干燥待粘物表面，去除油脂等物质，防止影响粘接效果。
- ◆ **施胶：**使用双管胶枪将胶料挤出涂覆在待粘物表面，迅速施加另一待粘物，粘接物在胶体未完全固化之前请勿受力，应当在表干之前完成其他操作，施胶和固化场所应保持通风良好，保证固化充分。施胶厚度不宜超过 6mm，施胶后胶料若未一次性用完，应当密封出胶口，以保证能够进行持续挤出及施胶操作。
- ◆ **固化：**点好胶的零部件置于室温下固化，初步固化后可进入下道工序。敞开环境，10mm 以下厚度完全固化需 6~12 小时。夏季气温高，固化时间约 4~8 小时；冬季温湿度低，固化时间约 12~20 小时。在固化过程中产生的小分子物质未完全放出前，不要将灌封器件完全封闭、加高温（>100℃）。若需要完全封闭，建议夏天 3 天，冬天 7 天后方可进行密闭。在初步固化后可采取适当加热（温度不超过 50℃）的方式来加速固化。

特别声明：

本说明所提供数据均为特定条件下测得，因使用环境的不同会略有差异；建议使用者在使用前预先测试，以确认是否适合使用目的；在使用过程中有任何问题，请与公司深圳总部联系。