

Plexus Gap Filler SL6200

双组份高导热低密度低挥发性填缝胶粘剂

产品描述

Plexus® Gap Filler SL6200是一款双组份、高导热、低密度、低挥发性的导热凝胶填缝剂，具有高触变性及良好的耐候性。同时该产品基材适应性宽泛，可以消除装配公差、防止组件应力集中、耐振动颠簸等特性，为设计先进的汽车电池提供了高热传导性能、延迟电池芯和电子组件的寿命，提供安全系数及更优的可靠性和可重工性。

该产品还包括一些特殊性能如下：

- 导热系数2.0W/m·K
- 高触变性、良好的工艺操作性
- 阻燃等级：UL94-V0（实际应用）
- 良好的耐候性、耐高低温冲击、耐高温高湿性

产品特性

化学组成	硅胶
外观（混合后）	浅蓝色
阻燃等级, UL94-V0	PASS
固含量, %	100
挥发性	低

绝缘强度, ASTM D149, KV/mm	>10
体积电阻率, ASTM D257, Ω.cm	>10 ¹³
耐温范围, °C	-40~180

典型特性（固化前）

A组份

外观	蓝色
密度@25 °C, g/cm ³	1.95
粘度@25 °C, 博勒飞粘度计	160000

B组份

外观	白色
密度, g/cm ³	1.95
粘度@25 °C, 博勒飞粘度计	160000

混合

A、B组分混合比按体积	1:1
A、B组分混合比按质量	1:1
操作时间 @ 25°C, 分钟	60
夹固时间 @ 25°C, 小时	24

表面处理

基材表面需保持干燥，无油脂、无灰尘。依据不同基材选择不同的表面处理方法（砂纸打磨、去除油脂、电晕处理等）：具体请咨询技术支持。

施胶

将A、B两部分按混合比例准确称量，搅拌均匀(A、B两部分不同颜色设计，便于判断)。将混合后的粘合剂直接涂抹在表面，然后在建议的工作时间内(30-60分钟)与配套部件组装。配合件之间施加稳定的压力以保证良好的接触，然后按照所描述的固化条件对样品进行固化。

预防措施

使用本产品前请参考产品安全数据表（MSDS）

典型性能（固化后）

产品完全固化 (7 天 @ 25 °C)

密度, g/cm ³	1.95
硬度, ASTM D2240	邵OO
邵OO	60
拉伸强度, ASTM D412, MPa	0.2
断裂延伸率, ASTM D412, %	110
导热系数, ISO22007-2(Hotdisk), W/m·K	2.0

储存

将未开封的产品存储在阴凉、干燥、通风良好的环境中，要远离热源。良好的存储温度为 10°C-32°C。不要暴露在光中。取出的产品不应重新放回容器中以免污染。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

质量保证

ITW 会包换有缺陷的材料。由于该产品的存储、操作以及应用会超出我们的控制, 因此我们对造成的最终结果不负责任。

注意

下列信息取代贵公司表格、信件以及文件中的任何规定。美国安全技术公司不对该产品作出在特定用途, 包括适销性或者健康做暗示性或者表达上的保证。目前或者今后的任何时间, 产品中的任何声明或者建议被翻译则被认为是侵犯相关的专利。美国安全技术公司对使用或者处理该产品中发生的偶然事件、间接地或者由于过失、违背声明、不负责任或者其他疏忽造成的伤害均不负责。美国安全技术公司的唯一责任是由制造商、使用或者该产品的销售引起的理赔负责, 并将退还给买家所有的费用, 该类产品已经在美国安全技术公司唯一的观点中证实, 该理赔是合法的。

寻求技术支持: 请拨打 86-021-54265119

仅限工业使用