

# TufGel 331

## Silikonel

### Einführung

Diese Produkte gehören zu einer Familie von weichen und haftenden Silikonelastomergelen. Sie wurden für die Verkapselung und den Schutz von elektronischen Bauteilen entwickelt. Es ist ein niedrigviskoses 2 Komponenten System, das leicht im Verhältnis 1: 1 gemischt wird. Es dient zum Schutz vor Vibrationen, thermischen oder mechanischen Stößen, zum Schutz vor Wasser und vielen anderen Umweltkontaminanten. Es hat ausgezeichnete dielektrische Eigenschaften.

### Hauptmerkmale

- Flammverzögernd
- Blaue transparente Erscheinung
- Reparaturfähig
- Gute Haftung auf den meisten Substraten

### Informationen zur Verwendung und Heilung

#### WICHTIG:

Die A Komponente des Materials enthält den Platin Katalysator. Bei der Verwendung automatischer Dosiergeräte ist größte Vorsicht geboten. Bitte vergewissern Sie sich, dass die Dosiergeräte frei von hydridhaltigem Elastomer ist, da sonst eine Aushärtung in der Maschine erfolgt. Im Zweifelsfall wird empfohlen, das Gerät gründlich mit einem geeignetem Lösungsmittel oder Silikonöl zu reinigen.

#### Mischen

Komponente A und B sollten gut miteinander vermischt werden, so ist sichergestellt das sämtliche Füllstoffe gleichmäßig verteilt sind. Wenn Sie das Material per Hand in einem Gefäß vermischen, sollte das Behältnis das dreifache an Volumen der anzurührenden Masse haben. Am besten eignet sich ein sauberes Gefäß aus Plastik oder Metall. Mischen Sie so lange bis die Farbe gleichmäßig verteilt ist. Um einen blasenfreien Verguss und das beste Ergebnis zu erzielen, wird empfohlen die Silikonmasse nach dem vermischen zu entgasen. Hierzu eignen sich Vakuumgeräte, das größere Gefäß hilft dabei ein Überlaufen zu vermeiden. Bei Dosieranlagen mit statischem Mischkopf sollten beide Komponenten vor der Verarbeitung entgast werden. Empfohlene Vakuumbedingungen sind 30-50 mbar über 5-10 Minuten.

#### Inhibierung der Aushärtung

Bei der Handhabung und Mischung aller additionsvernetzenden Silikonelastomersystemen ist größte Vorsicht geboten. Alle Mischwerkzeuge müssen sauber sein. Die Aushärtung des Silikons kann durch die Anwesenheit von Verbindungen wie Stickstoff, Schwefel, Phosphor und Arsen gehemmt werden. Zinnorganische Katalysatoren, PVC Stabilisatoren, Epoxidharzkatalysatoren und Materialien die diese bestimmten Substanzen enthalten, z.B. Formtöne, mit Schwefel vulkanisierte Kautschuke, kondensationsvernetzende Silikonelastomere so wie Zwiebeln und Knoblauch können das Aushärten verhindern.

#### Aushärtebedingungen

Die folgende Tabelle gibt einen Hinweis auf die Aushärtegeschwindigkeit bei verschiedenen Temperaturen. Ein Mischen der Komponenten bei Temperaturen zwischen 15° und 25° C wird empfohlen, um die angegebene Topfzeit zu gewährleisten. Wenn Sie das Material vor dem vermischen kühlen, kann die Topfzeit verlängert werden.

#### Gesundheit und Sicherheit:

Sicherheitsdatenblätter auf Anfrage erhältlich.

#### Verpackung:

CHT Verkapselungsprodukte sind in einer Vielzahl von Verpackungen einschließlich Großgebinden erhältlich. Bitte kontaktieren Sie unsere Verkaufsabteilung für weitere Informationen.

Änderungsdatum : 15/04/2019

Download-Datum : 22/02/2020

### Eigentum

#### Ungehärtetes Produkt

Das Auftreten  
Farbe ein Teil  
Farbe B Teil  
Aushärtung Std

Mischverhältnis

Topfzeit mins

Rheologie

SG A Teil

SG B Teil

Selbstkleben

Viskosität (A) mPas

Viskosität B-Teil mPas

Viskosität gemischt mPas

#### Ausgehärtetes Produkt

##### After 30 minutes at 150 °C

Farbe

Duro Shore 00

Max. Arbeitstemp + °C

Min Arbeitstemperatur - °C

SG

UL 94V-0

#### Lager

Maximale Lagertemperatur °C

Halbbarkeit

#### Elektrische Eigenschaften

Durchschlagsfestigkeit kV/mm

Volumenwiderstand Ohm cm

### Testmethode

### Wert

		Transparent blue liquid
		Transparent
		Blau Transparent
		20
		60
		1:1
		40
		Liquid
	BS ISO 2781	0.97
	BS ISO 2781	0.97
		Ja
	Brookfield	750 mPas
	Brookfield	800 mPas
	Brookfield	800 mPas

Blau

ASTM D 2240-95

38

204 °C

-55 °C

BS ISO 2781

0.97

Nein

40 °C

12 Monate

ASTM D-149

>18.5 kV/mm

ASTM D-257

1.5E+14

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