

ACC16

Silikonschutzlack

Einführung

This is a fast curing liquid, 1-component silicone coating. The product can be applied by pouring or brushing and is readily cured to a tough, transparent rubber. It should be used at a coating thickness of 350 to 500 microns providing protection against water ingress and environmental contaminants. Coatings of <350 microns are not recommended and will result in poor curing and a tacky coating.

°C

Hauptmerkmale

- Schnellaushärtend bei RT
- Hohes Schichtgewicht fuer 200 to 1000 µm
- Sehr gute Haftung auf den meisten Substraten
- Enthält UV Spur

Informationen zur Verwendung und Heilung

This is a fast curing liquid, 1-component silicone coating. The product can be applied by pouring or brushing and is readily cured to a tough, transparent rubber. It should be used at a coating thickness of 350 to 500 microns providing protection against water ingress and environmental contaminants. Coatings of <350 microns are not recommended and will result in poor curing and a tacky coating.

APPLICATION

The bulk product may be poured or brushed onto the circuit. Pouring or brushing will give a film thickness of 350 to 500 microns. The product contains a UV trace to allow inspection of the board after coating to ensure complete and even coverage. The boards should be thoroughly cleaned before coating for best adhesion / performance. Coating over no clean fluxes is possible as long as other surface contaminants are not present

CLEANING

The boards should be thoroughly cleaned before coating. This is required to ensure that satisfactory adhesion to the substrate is possible. Some flux residues must be removed, as they become corrosive if left on the PCB.

SPRAYING

Using a Nordson SC-300 swirl coat at 100 mm/second and 30 psi the maximum recommended dilution ratio is: 70 parts ACC16 to 30 parts ACC34

A coating thickness of 350 microns can be achieved which is touch dry in 8 minutes and fully cured in 90 minutes at 25°C and 55% humidity.

Higher dilutions of ACC16 are not recommended and will result in poor curing and a tacky coating.

Evaporation of ACC34 in coatings of 350 to 500 microns:

Temperature, °C

Time

48 hours @ 16
°C

24 hours @ 45
°C

1.5 hours @ 60
°C

0.5 hours @ 125
°C

DIP COATING

This is not recommended for large scale production, small baths of <5 litres are suitable but the coating must not be exposed to the atmosphere for longer than the tack free time stated in this document during any coating campaign and must be returned to the original container and sealed. Please note that continual use of the coating by this method will reduce the life of the product and may result in poor

Eigentum

Ungehärtetes Produkt

% Fest-stoff
Airless Spray Verdünner
Verhältnis
Das Auftreten
Beschichtungsverdünner
Farbe
Aushärtung
Flamm-punkt °C °C
Aushärtung Std
Topfzeit mins
Rheologie
Selbstkleben
Silikon Ja/Nein
Solvented
UV-Trace
Viskosität (A) mPas

Test Methode

BS 2000-34

Brookfield

Wert

100 %

1:0.43

löschen liquid

ACC34

Blasses Gelb

Acetone

150 °C

1.5

8

Liquid

Ja

Ja

Nein

Ja

500 mPas

Ausgehärtetes Produkt

After 7 days cure at 23°+/-2°C and 50+/-5% humidity

Härte Shore A
Feuchtigkeitsbeständigkeit
Max. Arbeitstemp + °C
Min Arbeitstemperatur - °C
Formbeständigkeit
SG
Lösungsmittelbeständigkeit
UL 94V-0

ASTM D 2240-95

AFS_1540B

BS ISO 2781

32

Hervorragend

200 °C

50 °C

Hervorragend

1.01

Hervorragend

Nein

Lager

Maximale Lagertemperatur
°C
Min Lagerungstemperatur °C
Haltbarkeit

32 °C

5 °C

12 Monate

Elektrische Eigenschaften

Dielektrizitätskonstante @
1kHz
Verlustfaktor @ 1kHz
Volumenwiderstand Ohm cm

ASTM D-150

ASTM D-150

ASTM D-257

2.5

0.002

2.78E+13

Die Informationen und Empfehlungen in dieser Publikation sind nach bestem Wissen zuverlässig. Nichts hierin ist jedoch als Garantie oder Vertretung zu verstehen. Benutzer sollten ihre eigenen Tests durchführen, um die Anwendbarkeit solcher Informationen oder die Eignung von Produkten für ihre eigenen Zwecke zu bestimmen. Aussagen, die den Benutzer der hier beschriebenen Produkte betreffen, sind nicht so zu verstehen, dass sie die Verletzung eines Patents empfehlen, und eine Haftung für Verletzungen, die sich aus einer solchen Verwendung ergeben, ist nicht anzunehmen.

coating quality.

BRUSHING

Ensure the coating has been shaken or mixed thoroughly (refit the cap after mixing) and stood for 2h to allow bubbles to separate. The coating should be used at room temperature (above 16C) using a good quality brush apply the product gently such as to achieve a good coating and not to disturb wiring. The board should be left to cure at 16 to 45°C with a relative humidity of greater than 40%

CURING TIMES / CONDITIONS

Brushing and dip coating the film will be touch dry after 8 mins at 23°C/ 50% humidity and can be handled after 90 minutes.

DOUBLE COATING

Whilst this should not normally be required, a second coating may be applied after the first coating is dry to ensure the two coats bond together.

Health and Safety

Safety Data Sheets available on request.

Packaging

ACC Coatings are available in a variety of packaging and sizes. Please contact our sales department for more information.

Änderungsdatum : 02/11/2017

Download-Datum : 21/05/2018

Die Informationen und Empfehlungen in dieser Publikation sind nach bestem Wissen zuverlässig. Nichts hierin ist jedoch als Garantie oder Vertretung zu verstehen. Benutzer sollten ihre eigenen Tests durchführen, um die Anwendbarkeit solcher Informationen oder die Eignung von Produkten für ihre eigenen Zwecke zu bestimmen. Aussagen, die den Benutzer der hier beschriebenen Produkte betreffen, sind nicht so zu verstehen, dass sie die Verletzung eines Patents empfehlen, und eine Haftung für Verletzungen, die sich aus einer solchen Verwendung ergeben, ist nicht anzunehmen.