

Permabond ES578 – это однокомпонентная эпоксидная смола, обладающая отличной теплопроводностью и высокой прочностью соединения. Эпоксидная смола ES578 идеальна для склеивания широкого спектра материалов, включая металлы, ферриты, керамику и композитные материалы. Это быстро твердеющий, простой в применении клей, который можно наносить трафаретным способом.

Физические свойства

Химический тип	Эпоксидная смола
Цвет	Черный, однородный
Вязкость	700 000
Максимальный заполняемый зазор	5 мм
Плотность	1,55
Время отверждения*	При 100 °С: 120 минут При 120 °С: 40 минут При 150 °С: 20 минут При 180 °С: 15 минут

* Реальное время отверждения будет зависеть от времени, за которое клей достигнет указанной температуры, например, чем крупнее узел соединения или чем больше деталей загружено в печь, тем больше времени потребуется для достижения полного отверждения.. Альтернативные способы ускоренного отверждения: индукционный нагрев, нагревательные плиты, инфракрасные лампы и технические фены.

Стандартные характеристики

Прочность на сдвиг	ASTM D-1002	20 МПа (сталь)
Коэффициент теплового расширения		$45 \cdot 10^{-6}$ мм/мм/°С
Твердость по Шору D		84
Рабочая температура		от -40 до +180 °С
Теплопроводность		0,55 Вт/м/К
Диэлектрическая прочность		17,7 кВ/мм
Диэлектрическая постоянная при 1 МГц		~5
Коэффициент Рассеяния при 1 МГц		~0,02

Может кратковременно подвергаться воздействию и более высоких температур при условии, что склеиваемые детали не будут чрезмерно нагружены.

Подготовка поверхности

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, высушены и обезжирены. Для обезжиривания большинства поверхностей рекомендуется очиститель Permabond Cleaner A. Некоторые металлы, такие как алюминий, медь и их сплавы достаточно отшлифовать наждачной шкуркой для удаления окисного слоя.

Нанесение клея

Клей следует наносить из картриджа, снабженного насадкой, которую можно обрезать, чтобы получить смесь подходящего сечения для покрытия места соединения.

Нанесите клей на одну из поверхностей, при этом избегайте образования в нем пузырьков воздуха.

При соединении деталей обеспечьте достаточно сильное давление для того, чтобы клей равномерно распределился по всей склеиваемой поверхности.

Чтобы избежать смещения деталей во время отверждения клея, используйте зажим или скобу.

Рекомендуется обеспечить неподвижность узла соединения до полного отверждения клея.

Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 7°С
Срок хранения При хранении в невскрытой заводской упаковке	9 месяцев

Потребителям следует помнить, что все материалы, безопасные или нет, должны содержаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из Листа данных по безопасности.



умные технологии

ЗАО «АТФ» - Член Европейской Дистрибьюторской Группы DGE в России

Тел./факс +7(495) 974-97-73

www.atf.ru

Информация и рекомендации, представленные здесь, основаны на нашем опыте и представляются нам верными. Но мы не даем гарантий (и не несем ответственности) того, что представленная информация будет верна при других условиях, и мы не утверждаем, что представленные данные следует трактовать как официальные гарантии. В каждом из случаев мы советуем и рекомендуем покупателям, перед использованием продукции, провести свои собственные испытания на соответствие продукта своим особым требованиям и целям применения для своих конкретных условий эксплуатации.