

TAD-G-SI-1C ist ein additionsvernetzender, nicht korrosiver thermisch leitfähiger, flüssiger 1 Komp. Silikonkleber. Er vulkanisiert bei erhöhter Temperatur über 100 °C zu einer stabilen und elastischen Verbindung bei den meisten Oberflächen aus, ohne dass ein Primer erforderlich ist. Er zeichnet sich durch eine gute Wärmeleitfähigkeit aus. Er kann bis 260 °C Dauerbetriebstemperatur eingesetzt werden und oxidiert ausgehärtet nicht Kupfer oder dessen Legierungen. Der Kleber ist beständig gegenüber Wasser, Säuren und Laugen sowie den meisten organischen Lösungsmitteln und ist besonders geeignet bei Applikationen in denen hohe Klebkraft und Präzision, schnelle Aushärtung und eine hohe Wärmeleitfähigkeit erforderlich sind.

**EIGENSCHAFTEN**

- Wärmeleitfähigkeit: 1,38 W/mK
- Hohe Dauerklebkraft
- Additionsvernetzend bei Wärme
- Selbstnivellierend
- Nicht korrosiv
- Hoher Betriebstemperaturbereich bis 260 °C
- Extrem alterungs-/chemisch beständig

**LIEFERFORMEN**

- 1 kg Dose
- Andere Behälter auf Anfrage
- Optional mit Glaskugeln

**ANWENDUNGSBEISPIELE**

- LED Systeme
- Prozessorkühlung
- Speicherbausteinkühlung
- CPU Boards

EIGENSCHAFT	EINHEIT	TAD-G-SI-1C
<b>MATERIAL</b>		
MATERIAL		Silikon
Farbe		Grau
Zustand		Fließfähig
Spezifische Dichte	g/cm <sup>3</sup>	2,06
Lineare Schrumpfung	%	2,0
Viskosität	Pas	43
Härte	Shore A	67
Zugfestigkeit	MPa	3,1
Bruchdehnung	%	70
Aushärtung (@ 100 °C / 120 °C / 150 °C / 175 °C) <sup>1</sup>	min	20 – 30 / 15 – 20 / 10 – 15 / 1 – 5
Haltbarkeit (ab Herstellungsdatum, ungeöffnet, @ -5 – 15 °C)	Monate	6
Entflammbarkeit (Äquivalent)	UL 94	HB (1,5 mm)
RoHS Konformität	2015 / 863 / EU	Ja
<b>THERMISCH</b>		
Thermische Leitfähigkeit	W/mK	1,38
Ausdehnungskoeffizient Volumetrisch	x 10 <sup>-6</sup> /K	562
Ausdehnungskoeffizient Linear	x 10 <sup>-6</sup> /K	187
Betriebstemperaturbereich	°C	- 50 bis + 260
<b>ELEKTRISCH</b>		
Durchschlagsfestigkeit	kV/mm	22,5
Durchgangswiderstand	Ohm - cm	7,7 x 10 <sup>15</sup>
Oberflächenwiderstand	Ohm - cm	1,3 x 10 <sup>15</sup>
Dielektrizitätskonstante		6

<sup>1</sup>Eine verbesserte Haftung wird durch Nachhärtung bei 120 – 150 °C für 1 – 2 Stunden erreicht. Angaben unverbindlich, technische Änderungen vorbehalten. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Daten und Informationen.