

Beschreibung

Polytec TC 430 ist ein lösemittelfreier, zweikomponentiger, Bornitrid-gefüllter, Epoxid-Wärmeleitklebstoff.

Polytec TC 430 ist ein vielseitig einsetzbarer Klebstoff für das Thermal Management in der Elektronik, Hybridtechnik, Sensorik, Optronik uvm..

Polytec TC 430 wurde speziell für das Aufkleben von Wärmesenken in der Massenfertigung entwickelt, eignet sich aber genauso als thermisch leitender Chipklebstoff, Underfill oder als Chip-abdeckung. Die Applikation kann per Dispensen oder Handauftrag erfolgen.

Aufgrund seines nicht-abrasiven Füllstoffs eignet sich Polytec TC 430 auch für die Verarbeitung mit dynamischen Misch- und Dosieranlagen.



Verarbeitung

- Bei zweikomponentigen Produkten sind die Komponenten A und B im angegebenen Mischungsverhältnis sorgfältig zu vermischen.
- Die Verarbeitung sollte nach Mischen der Komponenten zügig erfolgen. Als Anhaltspunkt für die Verarbeitungszeit kann die Topfzeit herangezogen werden.
- Einkomponentige Produkte können direkt appliziert werden und unterliegen keiner Topfzeitbegrenzung (außer pre-mixed frozen Produkte).
- Bei gefüllten Produkten sollten beide Komponenten vor dem Vermischen durch Aufrühren homogenisiert werden, um einem möglichen Absetzen des Füllstoffs vorzubeugen.
- Oberflächen sollten stets frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittel-rückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Part B kann unter kalten Umgebungsbedingungen zur Kristallisation neigen. Dies ist ein normales Verhalten. Sollte der Part B kristallisiert sein oder eine Trübung zeigen, ist ein Erwärmen des B Parts auf 40°C über Nacht notwendig. Dies hat keinen Einfluss auf die Qualität dieser Komponente.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Polytec TC 430

Thermisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Polytec TC 430

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:4
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	Tage	2
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Thixotrope Paste
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm ³	1,35
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm ³	1,38
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm ³	1,05
Füllstoff	-	-	Bornitrid
Max. Partikelgröße	-	µm	<20
Viskosität Mischung 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	13 000
Viskosität A-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202	mPa·s	-
Viskosität B-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202	mPa·s	-

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Gelblich
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	85
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +250
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +350
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+400
Glasübergangstemperatur (T _g)	TM 501	°C	+98
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T _g)	ISO 11359-2	ppm	26
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T _g)	ISO 11359-2	ppm	135
Thermische Leitfähigkeit	TM 502	W/m·K	0,7 ±0,1
Spez. el. Volumenwiderstand	DIN EN ISO 3915	Ω·cm	>1·10 ¹³
Durchschlagsfestigkeit	DIN EN 60243-1	kV/mm	>15
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm ²	5 600
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm ²	44
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm ²	11
Bruchdehnung	TM 605	%	0.9
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	0.22

*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 150°C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

Polytec TC 430

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärte­temperatur		°C	80
Härtezeit bei 23°C		h	-
Härtezeit bei 100°C		min	60
Härtezeit bei 120°C		min	-
Härtezeit bei 150°C		min	15
Härtezeit bei 180°C		s	-

*Die Angaben beziehen sich auf die Temperaturen in der Klebefuge. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. Aufheizraten der Substrate mit berücksichtigt werden. Je nach Härtemethode (Konvektionsofen, Thermode, Heizplatte, etc.) kann der Wärmeeintrag unterschiedlich schnell erfolgen.

Standardverpackungsgrößen:

30 g, 250 g, 500 g

1 kg, 25 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

Auch als vorgemischte, entgaste und tiefgefrorene Variante lieferbar

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien

Ettlinger Straße 30
76307 Karlsbad
Deutschland
Tel. +49 (0)7202 706-3500

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.de

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien
Betriebsstätte Maxdorf

Bahnhofstraße 1
67133 Maxdorf
Deutschland

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.de