

Beschreibung

Polytec TC 432 ist ein pastöser bis zähfließender, thermisch hoch leitfähiger, raumtemperaturhärtender Klebstoff für das Thermal Management in der Elektronik, Hybridtechnik, Sensorik, Energietechnik uvm.

TC 432 hat eine gute Haftung auf Glas, Keramik, Metall, FR4 und den meisten Kunststoffen.

Aufgrund seines nicht-abrasiven Füllstoffs eignet sich Polytec TC 432 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 frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Polytec TC 432

Thermisch leitfähiger Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Polytec TC 432

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:7
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	-
Topfzeit bei 23°C	TM 702	Minuten	15
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Thixotrope Paste
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm ³	1,50
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm ³	1,58
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm ³	0,98
Füllstoff	-	-	Bornitrid
Max. Partikelgröße	-	µm	140
Viskosität Mischung 10 s ⁻¹ bei 23°C	TM 202.11	mPa·s	65 000
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 (vor / nach Härtung)	TM 101	-	Weiß / weiß
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	>65
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +180
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +230
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+350
Glasübergangstemperatur (T _g)	TM 501	°C	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T _g)	ISO 11359-2	ppm	-
Thermische Leitfähigkeit	TM 502	W/m·K	1,8 ±0,2
Spez. el. Volumenwiderstand	DIN EN ISO 3915	Ω·cm	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm ²	10 000
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm ²	36
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm ²	9
Bruchdehnung	TM 605	%	0,4
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	-

*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 23 °C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

Polytec TC 432

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärtetemperatur		°C	15
Härtezeit bei 23°C		h	24
Härtezeit bei 150°C		min	-
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:

250 g, 500 g

1 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

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