

LX-S5130

双组份导热填缝胶粘剂

产品描述

兰科盛LX-S5130是一款双组份导热凝胶填缝剂，具有高导热（3.0W/m·K）、高触变和良好的耐候性。

LX-S5130对基材适应性广，硬度低，韧性好，可消除装配公差、可防止组件应力集中、可抗震动颠簸等。

常温固化。适当加温可加速产品固化。

产品特征

- 导热性好；
- 触变系数高，便于操作；
- 耐候性好；
- 阻燃，UL94-V0。

主要用途

- 汽车电池粘接；
- 其他高导热、高触变的粘接应用。

技术参数^①

| 项目 | 技术指标 |
|-----------------------------------|--------------------|
| 外观 (A:B) | 蓝色/浅黄色 |
| 粘度@23°C (mPa·s) | 150000~250000(A:B) |
| 比重 (g/ml) (A/B) | 2.7±0.1 |
| 混合比例 (体积比) | 1:1 |
| 混合比例 (重量比) | 1:1 |
| 操作时间@23°C (min) | >60 |
| 夹固时间@23°C (h) | 8 |
| 邵氏硬度 OO, ASTM D2240 | 50~65 |
| 拉伸强度 (MPa), ASTM D412 | 0.1~0.25 |
| 断裂伸长率 (%), ASTM D412 | 100 |
| 导热系数 (W/m·K), GB/T 11205-2009 热线法 | ≥3.0 |
| 绝缘强度 (KV/mm), ASTM D149 | >10 |
| 体积电阻率 (Ω·cm), ASTM D257 | >10 ¹³ |
| 阻燃等级, UL 94 | V-0 |
| 工作温度 (°C) | -40~260 |

①: 在 23±2°C、50±5%RH 下的检测数据。

安全注意事项:

使用本品时，请穿戴好防护手套、护目镜等防护装备。如沾染皮肤或进入眼睛，用水小心冲洗几分钟。如仍有不适，及时求医就诊。

本品不可吞食。应放置在儿童拿不到的地方。

使用完请密封放置。

混合&及施胶:

LX-S5130是双组份产品。将主剂和固化剂按照混合比例准确称量并混合均匀或者以专用混合管打出。将混合均匀的填缝剂直接涂抹在基材表面或以专用配套的点胶设备打到基板上，并在操作时间内完成与配套部件的组装。有关混合注意事项请直接致电上海兰盛新材料科技有限公司。

操作&清理:

为达到最佳粘结强度，基材表面需保持干燥，无油脂、无灰尘，依据不同基材选择不同的表面处理方法（砂纸打磨、去除油脂、电晕处理等）；粘接操作必须在操作时间内完成；粘接时，须有足够量的胶水保证粘接面满涂；保持工件固定状态直到固化结束方可移走。

胶水固化前很容易清理，可用无水乙醇或异丙醇等溶剂擦洗以达到最佳效果；如胶层已经固化，需用机械方法将胶层铲/刮掉，并用无水乙醇或异丙醇等溶剂清洗干净。

运输贮存

- 密封并贮放在低温（10°C-35°C）、干燥、通风良好的环境中，保存期为9个月，以产品出厂的日期为准。不要暴露在光中。取出的产品不应重新放回容器中以免污染。
- 运输：防潮，防雨淋，防晒，防高温，小心轻放。

包装规格

| 容量 | 包装 | 代码 |
|-------------|----|---------|
| 5 加仑/桶（主剂） | 桶 | S513005 |
| 5 加仑/桶（固化剂） | 桶 | S513005 |

特别声明：所有测试数据是基于实验室受控条件下所得，不作为客户设计的依据。产品在正常的使用条件下储存、处理、施工建议都是基于本公司目前的知识和经验所提供，而实际应用中，由于环境、所用材料和实际现场条件的不同，对任何从本表中的数据参数推断产品特殊用途的适用性，本公司不作任何担保和承担任何法律责任。为保证粘接效果及产品与材料的相容性，建议事先在应用环境下对实际的基材做相容性试验或咨询本公司技术人员。