

Лист технической информации



Компаунд СТЭП-ЗК7 (без наполнителя) ТУ 2257-016-50050552-2016

Эпоксидный двухкомпонентный эластичный компаунд, отверждаемый при комнатной температуре. Предназначен для корпусной заливки микросхем, катушек, электрических разъемов и других изделий радиоэлектронной техники для защиты их от внешних воздействующих факторов.

Ключевые особенности

- Высокая эластичность
- Низкая твердость
- Отсутствие усадки при отверждении
- Высочайшая стойкость к ударному воздействию, вибрациям
- низкая заливочная вязкость

Свойства исходных компонентов

	Компонент 1	Компонент 2
Массовое соотношение	2	1
Внешний вид	Низковязкая жидкость от светло-коричневого до темно-коричневого цвета	Низковязкая жидкость темно-коричневого цвета
Вязкость по Брукфильду при температуре 23 °С, мПа·с	900 - 1100	150-250

Свойства после смешения компонентов

Внешний вид	Однородная жидкость от светло-коричневого до темно-коричневого цвета
Вязкость по Брукфильду при температуре 23 °С, мПа·с	700 – 800
Жизнеспособность при температуре 20-25 °С, мин	В соответствии с ТУ: не менее 40 Фактически: от 50 до 60
Время технологического отверждения при температуре 20-25 °С, часов	24
«Холодный» режим отверждения при температуре 20-25 °С, часов	48 часов при температуре 20-25 °С
«Горячий» режим отверждения	12 часов при температуре 20-35 °С, затем 6-8 часов при температуре 60-80 °С
Плотность, г/см ³ , в пределах	1,0 – 1,1

Свойства отвержденного компаунда

Внешний вид	Однородный эластичный материал коричневого цвета
Разрушающее напряжение при сдвиге на образцах Ст3-Ст3 при 20±2 °С по ГОСТ 14759, МПа	4,5
Разрушающее напряжение при растяжении по ГОСТ 11262, МПа	В соответствии с ТУ: не менее 5,0 Фактически: 6,0 – 7,0
Относительное удлинение при растяжении	В соответствии с ТУ: не менее 50 % Фактически: 85 – 90 %
Твердость по Шору А, ед.	60
Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·см	2·10 ¹³
Рабочая температура, °С	-60 ... +140

Работа с компаундом

- Рекомендуется предварительно обезжирить поверхности, к которым требуется обеспечить повышенную адгезию компаунда.
- Перелить компоненты 1 и 2 в металлическую, стеклянную либо полимерную тару в массовом соотношении 2:1

- Тщательно перемешать полученную смесь вручную (лабораторным шпателем) либо с использованием механических смесителей.
- «Время жизни» компаунда после смешения при температуре 20-25 °С – не менее 60 минут. Необходимо осуществить заливку компаунда в течение этого времени.

Отверждение компаунда

- Время технологического отверждения компаунда при температуре 20-25 °С составляет 24 часа после заливки. По истечении данного времени допускается осуществлять операции с залитым изделием, не предполагающие существенной нагрузки.

- Отверждение материала следует производить по одному из режимов, указанных в таблице на стр. 1 («холодный» либо «горячий» режимы).

Меры безопасности

- В процессе применения компаунда следует использовать средства индивидуальной защиты, предохраняющие от попадания компаунда на кожные покровы, слизистые оболочки: халат или костюм, резиновые перчатки, защитные очки.
- Приготовление компаунда и все работы по заливке следует проводить в помещении с вытяжкой вентиляцией или на открытом воздухе.

Транспортировка и хранение

- Компоненты компаунда транспортировать и хранить в плотно закрытой таре поставщика при температуре от -20 до +30 °С.
- Гарантийный срок хранения компаунда – 1 год с даты изготовления.