

FICHE TECHNIQUE AREMCO

AREMCOBOND 556

Version 6, 06/15

Colle époxy conductrice électrique chargée argent

Caractéristiques principales du produit :

Résine époxy bi-composant chargée argent, conductrice électrique présentant une excellente tenue à la corrosion ainsi qu'une bonne tenue mécanique jusqu'à 170°C. Version pâteuse.

Caractéristiques

Avant cuisson

Après cuisson

Type	époxy	Température maximale	171°C
Charge	Flocons d'argent	CTE	58×10^{-6} mm/mm/°C
Nombre de composants	2	Conduction thermique	9,4 W/m.K
Rapport de mélange	1 : 1	Résistivité volumique	0.0009 ohm.cm
Viscosité	35000-40000cps	Rigidité diélectrique	NA
Masse volumique	3.2 g/ml	Résistance en traction (ASTM D1002-94)	1500 Psi
Pot Life (à 25°C, mélange de 100g)	1h		
Cycle de cuisson	24h à 25°C	Résistance chimique	Excellente
Autre cycles de cuisson possibles	4h/80°C ou 2h/100°C	Couleur	Argent

Mise en oeuvre :

Bien mélanger les deux parts du produit avant toute utilisation. Pour faciliter le mélange de ces produits pâteux il est possible de les fluidifier en les chauffant à 40°C maximum.

Prélever AREMCOBOND 556-B (base, résine) puis AREMCOBOND 556-A (activator, durcisseur) en ratio 1 : 1 en poids. Bien mélanger pour obtenir un produit homogène.

Toutes les surfaces à encoller doivent être débarrassées de traces éventuelles d'huile, de graisse, poussière, matériaux corrosifs, oxydes, peintures ou autres.

Abraser et nettoyer toutes les surfaces à encoller pour un meilleur résultat.

Appliquer une ligne de colle d'épaisseur comprise entre 125 et 250µm.

Polymériser durant 24 h à 25°C ou 4h à 80°C ou 2h à 100°C

Pour une tenue optimale en température nous vous recommandons le cycle de polymérisation à 100°C.

Nota :

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.