

FICHE TECHNIQUE AREMCO AREMCOBOND 805

Version 5, 10/12

**Colle époxy bi-composant chargée aluminium
Conducteur thermique, tenue jusqu'à 300°C**

Caractéristiques principales du produit :

Résine époxy bi-composant chargée aluminium, conducteur thermique. Bas retrait. Pour applications de collage et de remplissage. Excellentes propriétés mécaniques, applications jusqu'à 300°C

Caractéristiques

Avant cuisson

Nombre de composants	2
Rapport de mélange	100 : 12 (<i>résine :durcisseur</i>)
Viscosité (à 25°C)	11 000 cPs
Masse volumique	1,66 g/ml
Pot Life (à 25°C, 100g de mélange)	1h
Cycle de cuisson	24 h/40°C +2h/95°C
Autre cuisson possible	24h/temp ambiante +2h/95°C

Après cuisson

Gamme de fonctionnement	-75°C/+300°C
CTE	45 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Résistance en traction (ASTM D1002-94)	1800 Psi
Résistance en flexion (ASTM D790)	15 500 Psi
Dureté	87 Shore D
Retrait (in/in) (mesuré sur un échantillon de 340g)	0.003
Conduction thermique	NA
Résistivité volumique	1 x10 ⁵ ohm.cm
Rigidité diélectrique	50 V/mil
Constante diélectrique (1KHz)	ND
Facteur de dissipation	ND
Résistance chimique	Bonne
Couleur	Gris

Mise en oeuvre :

AREMCOBOND 805-B (base résine) et AREMCOBOND 805-A (activateur) sont des produits pâteux, chargés aluminium qui ont une tendance à la sédimentation. Il faut donc bien mélanger les deux parts pour les homogénéiser. Il est possible de chauffer chaque part à 40°C pour la fluidifier et faciliter le mélange. Prélever AREMCOBOND 805-B (base, résine) puis AREMCOBOND 805-A (activator, durcisseur) en ratio 100:12 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 pour des applications de collage ou remplir les cavités pour des applications de remplissage.

Polymériser durant 24h à 40°C puis 2h à 95°C.

Il est également possible de polymériser ce produit 24-48h à 25°C puis de monter les pièces à 95°C pendant 2h.

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.