

# 3MS.023

## Wärmeleitende Epoxy Kleber



### Übersicht

### Einführung

#### EINFÜHRUNG

#### SICHERHEIT

Duralco™ 128

Duralco™ 132

Duralco™ 133

Duralco™ 134

Duralco™ 135

#### TECHNISCHE DATEN

Die physikalischen Größen in dieser Dokumentation sind unverbindliche Richtwerte. Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an unsere technische Abteilung.

Final Advanced Materials Sàrl  
4 avenue de Strasbourg  
68350 Didenheim – France  
Tel : +33 (0) 3 67 78 78 78

Final Advanced Materials GmbH  
Basler Strasse 115  
79115 Freiburg – Deutschland  
Tel: + 49 (0) 761 47 87 336

[www.final-materials.com](http://www.final-materials.com)

Die Kombination von Cotronics-Klebern und härtenden Füllstoffen bietet die erforderliche Wärmeleitfähigkeit für bestimmte Anwendungen.

#### Allgemeine Eigenschaften

- Wärmeleitend
- Ausgezeichnete Chemikalien- und Lösungsmittelbeständigkeit

#### Allgemeine Anwendungen

- Verkleben von Glas, Keramik, Metallen und Kunststoffen
- Elektronische Bauteile
- Befestigung von Transistoren, Heiz- und Kühlkörpern
- Photovoltaikmodule
- Keramische Montagesockel

### Sicherheit

**Gesetzliche Sicherheitshinweise und Vorschriften sind in Sicherheitsdatenblättern enthalten, die Ihnen zur Verfügung stehen.**

**Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit der Haut. Stets Handschuhe tragen.**

**Im Falle von Hautkontakt:**

**NIEMALS versuchen, den Klebstoff mit einem organischen Lösungsmittel zu entfernen.**

**Der Hautkontakt mit Kleber oder organischen Lösungsmitteln kann zu Reizungen führen.**

**Die Haut einfach mit Wasser und Seife reinigen, ggf. mit speziellen Handwaschpasten.**

[info@final-materials.com](mailto:info@final-materials.com)

## **3MS.023** **Wärmeleitende Kleber**



### **Duralco™ 128 – mit Keramik**

#### **Technische Eigenschaften**

- Füllung: Keramik
- Spitzentemperatur Beständigkeit: 260 °C
- Große Durchschlagsfestigkeit

#### **Umsetzung**

- Polymerisation bei Raumtemperatur in 24 Stunden
- Thermische Nachbehandlung: 1 Stunde bei 120 °C + 1 Stunde bei 175 °C

### **Duralco™ 132 – Ausgezeichneter Wärmetauscher**

#### **Technische Eigenschaften**

- Füllung: Aluminium
- Spitzentemperatur Beständigkeit: 260 °C
- Ausgezeichneter Wärmetauscher

#### **Umsetzung**

- Polymerisation bei Raumtemperatur in 24 Stunden
- Thermische Nachbehandlung: 4 Stunden bei 120 °C

### **Duralco™ 133 – sehr Hohetemperatur**

#### **Technische Eigenschaften**

- Füllung: Aluminium
- Spitzentemperatur Beständigkeit: 315 °C mit Tempern

#### **Umsetzung**

- Heißpolymerisation: 4 Stunden bei 120 °C
- Thermische Nachbehandlung: 4 Stunden bei 175 °C

## **3MS.023**

### **Wärmeleitende Kleber**



#### **Duralco™ 134 – Fett mit Keramik**

Dieses Produkt ist kein Kleber, sondern ein nichthärtendes Fett. Weder Polymerisation noch Aushärtung: das Produkt härtet nicht aus.

##### **Technische Eigenschaften**

- Füllung: Keramik
- Spitzentemperatur Beständigkeit: 260 °C
- Wärmeleitfähiges Schmierfett
- Nicht härtend
- Elektrisch isolierend

##### **Umsetzung**

- Schichtweiser Auftrag zwischen Komponenten und Kühlkörpern
- Aufgrund seiner Beschaffenheit leicht zu ersetzen
- Keine Polymerisation

#### **Duralco™ 135 – Fett mit Aluminiumpulver**

##### **Technische Eigenschaften**

- Ähnlich wie Duralco™ 134, aber mit einer besseren Wärmeübertragung
- Füllung: feines Aluminiumpulver
- Spitzentemperatur Beständigkeit: 260 °C

##### **Umsetzung**

- Schichtweiser Auftrag zwischen Komponenten und Kühlkörpern
- Aufgrund seiner Beschaffenheit leicht zu ersetzen
- Keine Polymerisation

### 3MS.023

## Wärmeleitende Kleber



### Technische Daten

Eigenschaft	Einheit	128	132	133	134	135
Spitzentemperatur Beständigkeit	°C	260	260	315	260	260
Farbe		Braun	Silber	Silber	Braun	Grau
Anzahl der Komponenten		2	2	2	1	1
Viskosität	cps	79.000	15.000	36.500	Schmierfett	Schmierfett
Basis		Keramik	Aluminium	Aluminium	Keramik	Aluminium
Wärmeleitfähigkeit	$W \cdot m^{-1} \cdot K^{-1}$	2,88	5,76	5,76	5,04	5,76
spezifische Widerstand	$\Omega \cdot m$	$10^{17}$	$10^8$	$10^8$	$10^{18}$	-
Polymerisation bei Raumtemperatur	Std	24	24	-	-	-
Heißpolymerisation		-	-	4 Std bei 120 °C	-	-
Thermische Nachbehandlung		1 Std bei 120 °C + 1 Std bei 175 °C	4 Std bei 120 °C	4 Std bei 175 °C	-	-

