

### 3MS.022

## Adhésif époxy électro-conducteur



## Sommaire

## Présentation

### PRÉSENTATION

### SÉCURITÉ

Duralco™ 120

Duralco™ 122

Duralco™ 124

Duralco™ 125

Duralco™ 127

### DONNÉES TECHNIQUES

Les grandeurs physiques de cette documentation sont données à titre indicatif et ne représentent en aucun cas un engagement contractuel. Merci de consulter notre service technique pour tout renseignement complémentaire.

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)

La combinaison entre adhésifs Cotronics™ et durcisseurs chargés permet d'obtenir la conductivité électrique requise pour certaines applications.

### Propriétés générales

- Conducteurs électriques
- Excellente résistance aux agents chimiques et aux solvants

### Applications générales

- Collage sur verre, céramiques, métaux et plastiques
- Remplacement des soudures en électronique
- Fixation des transistors
- Réparation des cartes
- Traçage des pistes conductrices

### Mise en œuvre générale

- Polymérisation à température ambiante
- Polymérisation par cuisson (en accéléré) à 120 °C ou plus

## Sécurité

**Des fiches de données de sécurité sont à votre disposition.**

**Éviter le contact avec la peau. Porter des gants en permanence.**

**En cas de contact avec la peau :**

**NE JAMAIS nettoyer de l'adhésif sur la peau avec un solvant organique.**

**Tout contact d'adhésif ou de solvant organique avec la peau entraîne un risque d'irritation.**

**Utiliser du savon et de l'eau pour le nettoyage de la peau, à la rigueur des pâtes spéciales de lavage de mains.**

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

### 3MS.022

### Adhésif époxy électro-conducteur



#### Duralco™ 120 – Chargé en argent

##### Propriétés

- Charge : poudre active d'argent, tamisée ultra fine
- Tenue en température continue : de -30 °C à +260 °C

##### Mise en œuvre

- Polymérisation : à température ambiante en 24 heures
- Post cuisson : 1 heure à 120 °C

#### Duralco™ 122 – Chargé en nickel

##### Propriétés

- Charge : nickel
- Tenue en température continue : 260°C
- Économique

##### Mise en œuvre

- Polymérisation : à température ambiante en 24 heures
- Post cuisson : 24 heures à 120 °C

#### Duralco™ 124 – Ultra haute température

##### Propriétés

- Charge : argent
- Tenue en température continue : 340 °C
- Adhésif Cotronics le plus efficace

##### Mise en œuvre

- Polymérisation à chaud : 4 h à 120 °C
- Post cuisson : 4 heures à 177 °C

### 3MS.022

### Adhésif époxy électro-conducteur



#### Duralco™ 125 - Flexibilité

##### Propriétés

- Charge : argent
- Flexible
- Tenue en température continue : 230 °C

##### Mise en œuvre

- Polymérisation : à température ambiante en 8 heures
- Polymérisation à chaud : 30 minutes à 65 °C

#### Duralco™ 127 – Chargé en graphite

##### Propriétés

- Charge : graphite
- Tenue en température continu : 200°C
- La plus économique

##### Mise en œuvre

- Polymérisation à température ambiante en 24 heures

### 3MS.022

### Adhésif époxy électro-conducteur



## Données techniques

Propriété	Unité	120	122	124	125	127
Tenue en température continue	°C	260	260	340	230	200
Couleur		argent	argent	argent	argent	noir
Nombre de composants		2	2	2	2	2
Viscosité	cps	25 000	25 000	20 000	50 000	50 000
Charge		argent	nickel	argent	argent	graphite
Conductivité thermique	W.m <sup>-1</sup> .K <sup>-1</sup>	7,2	2,16	7,2	5,76	3,6
Résistivité	Ω.m	8.10 <sup>-7</sup>	7.10 <sup>-3</sup>	2.10 <sup>-5</sup>	2.10 <sup>-5</sup>	2.10 <sup>-4</sup>
Polymérisation à température ambiante	h	24	24	-	8	24
Polymérisation à chaud		-	-	4 h à 120 °C	30 min à 65 °C	-
Post cuisson		1 h à 120 °C	24 h à 120 °C	4 h à 177 °C	-	-



