

### 3MS.023

### Adhésif époxy thermo-conducteur



## Sommaire

## Présentation

### PRÉSENTATION

### SÉCURITÉ

Duralco™ 128

Duralco™ 132

Duralco™ 133

Duralco™ 134

Duralco™ 135

### 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 thermique requise pour certaines applications.

### Propriétés générales

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

### Applications générales

- Collage verre, céramiques, métaux et plastiques
- Éléments électroniques
- Fixation des transistors, des radiateurs et des refroidisseurs
- Éléments photovoltaïques
- Bases de montage en céramiques

## 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.023

### Adhésif époxy thermo-conducteur



#### Duralco™ 128 – Chargé en céramique

##### Propriétés

- Charge : céramique
- Tenue en température continue : 260°C
- Grande résistance diélectrique

##### Mise en œuvre

- Polymérisation à température ambiante en 24 heures
- Post cuisson : 1 heure à 120 °C suivi de 1 heure à 175 °C

#### Duralco™ 132 – Transfert de chaleur optimal

##### Propriétés

- Charge : aluminium
- Tenue en température continue : 260° C
- Excellent échangeur thermique

##### Mise en œuvre

- Polymérisation à température ambiante en 24 heures
- Post cuisson : 4 heures à 120 °C

#### Duralco™ 133 – Ultra haute température

##### Propriétés

- Charge : aluminium
- Tenue en température continue : 315 °C avec recuit

##### Mise en œuvre

- Polymérisation à chaud : 4 heures à 120 °C
- Post-cuisson : 4 heures à 175 °C

### 3MS.023

### Adhésif époxy thermo-conducteur



#### Duralco™ 134 – Graisse chargée en céramique

Ce produit n'est pas un produit de collage mais une graisse non-durcissable. Il n'y a ni polymérisation ni séchage : le produit ne durcit pas.

##### Propriétés

- Charge : céramique
- Tenue en température continue : 260° C
- Graisse conductrice de la chaleur
- Non-durcissable
- Isolant électriquement

##### Mise en œuvre

- Application en couches entre composants et radiateurs
- Remplacement facilement grâce à sa texture grasseuse
- Polymérisation non-nécessaire

#### Duralco™ 135 - Graisse chargée en aluminium

##### Propriétés

- Similaire à la Duralco™ 134 mais avec un meilleur transfert thermique
- Charge : fine poudre d'aluminium
- Tenue en température continue : 260° C

##### Mise en œuvre

- Application en couches entre composants et radiateurs
- Remplacement facilement grâce à sa texture grasseuse
- Polymérisation non-nécessaire

### 3MS.023

### Adhésif époxy thermo-conducteur



## Données techniques

| Propriété                             | Unité                              | 128                               | 132             | 133             | 134              | 135       |
|---------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|-----------------|-----------------|------------------|-----------|
| Tenue en température continue         | °C                                 | 260                               | 260             | 315             | 260              | 260       |
| Couleur                               |                                    | ambré                             | argent          | argent          | ambré            | gris      |
| Nombre de composants                  |                                    | 2                                 | 2               | 2               | 1                | 1         |
| Viscosité                             | cps                                | 79 000                            | 15 000          | 36 500          | graisse          | graisse   |
| Charge                                |                                    | céramique                         | aluminium       | aluminium       | céramique        | aluminium |
| Conductivité thermique                | W.m <sup>-1</sup> .K <sup>-1</sup> | 2,88                              | 5,76            | 5,76            | 5,04             | 5,76      |
| Résistivité                           | Ω.m                                | 10 <sup>13</sup>                  | 10 <sup>4</sup> | 10 <sup>4</sup> | 10 <sup>14</sup> | -         |
| Polymérisation à température ambiante | h                                  | 24                                | 24              | -               | -                | -         |
| Polymérisation à chaud                |                                    | -                                 | -               | 4 h<br>à 120 °C | -                | -         |
| Post cuisson                          |                                    | 1 h<br>à 120 °C<br>+ 1 h à 175 °C | 4 h<br>à 120 °C | 4 h<br>à 175 °C | -                | -         |

