

Силиконовый однокомпонентный электроизоляционный герметик

Силагерм 1142, 1043,1044 повышенной вязкости (паста)

Силиконовые однокомпонентные герметики Силагерм 1142, 1043,1044 предназначены для:

- герметизации и электроизоляции электротехнических, радиотехнических, электронных компонентов печатных плат и разъемов, требующих точечного нанесения (Силагерм 1043, 1044) или ограниченного растекания герметика (Силагерм 1042);

- для вертикального нанесения (Силагерм 1043, 1044);

- в качестве герметизирующей и электроизолирующей прокладки в соединениях.

Толщина слоя герметика не должна превышать 5 мм. Наносится на поверхность с помощью кисти или шпателя.

Однокомпонентный силиконовый герметик:

- отверждается влагой воздуха;
- сохраняет эксплуатационные свойства при 100% влажности и температуре от -55°C до +250°C;
- безусадочный, не уменьшается в объеме после вулканизации;
- устойчив к атмосферным воздействиям и УФ излучению;
- наносится при температурах от +5°C до +40°C;
- обладает высокой адгезией к металлам, поликарбонату, керамике, керамической плитке, стеклу и т.д.
- является нейтральным, не вызывает коррозии при температурах прогрева до 200 град С алюминиевых сплавов, стали кадмированной и оцинкованной с хроматным пассивированием,

Технические характеристики	Ед. изм.	Силагерм	
		1142	1043
Вязкость по Брукфильду	сПз	12000-17000	паста
Цвет		белый	белый
Жизнеспособность	мин	25-40	25-40
Плотность	г/см ³	1,4	1,4
Прочность связи герметика с металлом по подслою при отслаивании, не менее	кН/м	0,7	1,2
Относительное удлинение при разрыве, не менее	%	190	150
Условная прочность при растяжении, не менее	Кгс/см ²	11,0	9,0
Твердость по Шору, не менее	Ед.	35	35
Удельное объемное электрическое сопротивление (20±5)°С	Ом*см	1,2*10 ¹⁴	
Удельное поверхностное сопротивление (20±5)°С	Ом	2,7*10 ¹⁴	
Тангенс угла диэлектрических потерь при част. 10 Гц	Не более	4,9*10 ⁻³	
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10 ⁶ Гц	Не более	3,2	
Электрическая прочность при (20±5)°С, не менее	кВ/мм	25,0	

латуни и серебряных покрытий, при температурах прогрева до 150 С и оловянных покрытий.

Подготовка поверхности

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. Поверхность изделий, подлежащих герметизации, обрабатывают одним из указанных способов:

А) в случае незащищенного металла поверхность обрабатывают любым механическим способом до металлического блеска;

Б) неметаллические поверхности зашкуривают до удаления глянца;

В) металлические поверхности с антикоррозионным защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосяными щетками и пылесосом.

Подготовленные поверхности обезжиривают. При обезжиривании поверхность протирают чистыми салфетками, смоченными бензином, сушат на воздухе 10-15 мин., затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15 мин. Ширина обезжириваемой поверхности должна на 30-40 мм превышать ширину поверхности, покрываемой подслоем.

Ширина поверхности, покрываемой подслоем должна быть на 15-20 мм больше ширины герметизируемой поверхности. В избежание загрязнения герметизируемой поверхности деталей следует обезжиривать непосредственно перед нанесением подслоя (до нанесения подслоя выдерживать не более 3 часов). При превышении этого срока следует провести повторное обезжиривание.

На подготовленные таким образом поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным слоем подслоя П-11. Сушат на воздухе при температуре 15-30 °С 40 - 60 минут. Герметик должен быть нанесён на поверхность изделия не позднее, чем через сутки после нанесения подслоя. При загрязнении или выдержке поверхности с нанесённым подслоем более одних суток ранее нанесённый подслоя тщательно смывают бензином и вновь обрабатывают подслоем.

ООО «ПО «Технология-Пласт», 140000, МО, Люберецкий район, г. Люберцы, ул. Красная, д.1, литер «Р», пом. 216