

PK700DM

Two-Part Thermal Conductive Gap Filler

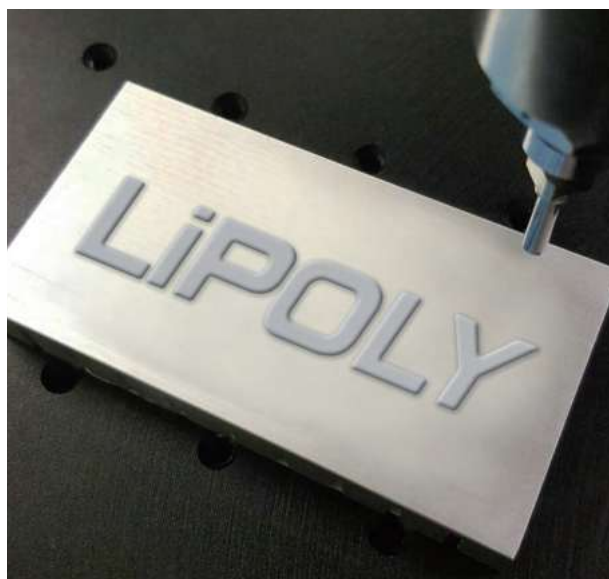
LiPOLYのPK700DM は二液型シーリング剤です。当製品は室温または高温等環境で硬化できます。PK700DMの熱伝導率: 7.0 W/m*Kで、高熱伝導性、低い熱抵抗性等メリットが持っております。自動式や手動式のディスペンサーには適な製品です。

■ 製品の特長

- / 熱伝導率: 7.0 W/m*K
- / 常温環境にも速やかに硬化できる
- / 信頼性高い
- / 低圧環境にも優れる充填性が持ってる

■ 製品アプリケーション

- / CPUと放熱シンクの間隙
- / PCコンポーネントと放熱シンクの間隙
- / パワーサプライ
- / 高速記憶装置
- / 通信設備
- / 電気自動車と車載用バッテリー
- / 5Gの基地局(基幹施設/設備)
- / 電気自動車



■ 容量の単位

- / カートリッジ: 50ml, 400ml
- / 客特注容量も対応できます

■ 使用お知らせ

使い捨てのプラスチック静的混合ノズルを使用して、A材料とB材料を目的の比率で混合します。液体ギャップフィラーは、自動ディスペンサーマシンまたは要求/購入時にLiPOLYが提供できる手動ディスペンサーツールを使用してディスペンサーできます。使い捨てのプラスチック静的混合ノズルは再使用できません。

■ 保存方法

二液型液体ギャップフィラーは、25°C以下の温度管理された環境に保管してください。液体ギャップフィラーは、直射日光や高温環境を避けて保管してください。

■ 保存期間

未開封、常温25°Cで24ヶ月保存可能です。

■ 使用前注意事項

表面にはアミン、硫黄、有機リン化合物、有機スズ化合物などの特定の物質と接触すると、一部が硬化できない場合があります。取り扱い時には次の物質を避けてください: (N、P、S、Sn、Pb、Hg、Sb、Bi、As) A材料とB材料をパーツを注入する前に、清潔な混合容器(紙コップまたはプラスチックコップなど)が使用されていることを確認してください。混合容器に入れます。可塑剤、カップからのワックスワニス、またはオープンからのエポキシがAおよびBパーツを汚染する可能性があります。ギャップフィラーを使用する前に、事前にテストすることを忘れないでください。

■ 備考

/ 2 液型の製品には、薬剤の液面高さによって、混合物が 1:1 の比率に達しない恐れがあって、製品が硬化不完全の状況になるかもしれません。塗る前に、まず1.5gの量をウェストとして搾り出した後、また塗り始まってください。

/ ミキシング チューブの出口の直径は、少なくとも 3 mm にすることをお勧めします。これにより、周囲温度によって引き起こされる流動性の低下の問題を解決できます。

■ TYPICAL PROPERTIES

PROPERTY	PK700DM	TEST METHOD	UNIT
Color	Gray (A part) White (B part)	Visual	-
Solid content	100% (Two-part : 100:100)	-	-
Viscosity A	315	ISO 3219	Pa.s
Viscosity B	285	ISO 3219	Pa.s
Density	2.8	ASTM D792	g/cm ³
Shelf life	24 months	-	-
ROHS & REACH	Compliant	-	-
SOLID(AFTER CURE)			
Thermal conductivity	7.0	ASTM D5470	W/m*K
Thermal impedance@10mils BLT	0.058	ASTM D5470	°C-in ² / W
Thermal impedance@20mils BLT	0.115	ASTM D5470	°C-in ² / W
Thermal impedance@30mils BLT	0.170	ASTM D5470	°C-in ² / W
Hardness	60	ASTM D2240	Shore OO
Working temp (long term)	-60 ~ 200	-	°C
Operating ambient temp	20 ~ 30	-	°C
ELECTRICAL			
Dielectric breakdown	8	ASTM D149	KV/mm
Surface resistivity	>10 ¹¹	ASTM D257	Ohm
Volume resistivity	>10 ¹⁰	ASTM D257	Ohm-m
CURE SCHEDULE			
Pot life @ 25°C	20~30	By LiPOLY	min
Surface dry @ 25°C	30~40	By LiPOLY	min
Cure @ 25°C	40~50	By LiPOLY	min
Cure @ 100°C	40	By LiPOLY	sec
Cure @ 120°C	10	By LiPOLY	sec