

MATERIÁLY PRO ENERGETIKU A ELEKTRONIKU

licí/zapouzdřovací hmoty, impregnace, laky, gely, lepidla,
tepelně vodivé materiály, světlem vytvrzované materiály

DOW CORNING

HUNTSMAN
Enriching lives through innovation

Araldite 
Strength in bonding 2000+

 **DYMAX**®

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

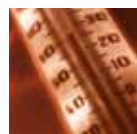
epoxidy, polyuretany, metylmetakryláty
 Araldite® | Agomet® | Aradur®
 Arathane® | Rencast®

DYMAX

UV-světlem vytvrzované akryláty
 Dymax® | Dymax MD® | SeeCure™
 Light-Weld® | Multi-Cure® | SpeedMask®
 BlueWave® | Ultra-Red™

DOW CORNING

silikony
 Dow Corning® | Silastic®
 Sylgard® | ThermalPad



Třídy teplotní odolnosti

dielektrických zalévacích hmot a impregnací (dle IEC 60085):

70°C | 90°C (Y) | 105°C (A) | 120°C (E) | 135°C (B) | 155°C (F) | 180°C (H) | 200°C (N) | 220°C (R)

Teplotní třídou je míněna maximální teplota, při které materiál vyhovuje v dlouhodobém provozu. Odvozuje se z provozních zkoušek tak, že se sleduje maximální teplota, při které stanovené vlastnosti materiálu po 20000 hodinách provozu vykazují ještě stále 50% počátečních hodnot. Teplotní třída tedy neurčuje teplotní odolnost (maximální teplotu, kterou materiál vydrží), ale teplotu, při které si ještě materiál z dlouhodobého hlediska zachová uspokojivé vlastnosti. Teplotní odolnost materiálu může být výrazně vyšší, než je teplotní třída (především v závislosti na chemickém složení), nicméně vystavením materiálu/výrobku vyšším teplotám dochází k rychlejší degradaci.

Použité zkratky:

VN - vysoké napětí, SN - střední napětí, NN - nízké napětí, RTV - vulkanizace při pokojové teplotě, HTV - vulkanizace teplem

Aplikace uváděné v tomto katalogu jsou pouze příklady a neimplikují vhodnost pro zamýšlené použití. Pro konkrétní aplikaci kontaktujte naše specialisty k výběru vhodného materiálu a technologie. Aktuální dostupnost materiálů na trhu ověřte u dodavatele.

Změna v hodnotách či vlastnostech produktů je vyhrazena, veškerá data jsou platná pouze po ověření podle aktuální technické specifikace výrobce. Originální technické listy jsou k dispozici na vyžádání.

Všechny informace jsou uváděny podle nejlepšího vědomí a svědomí v souladu s aktuálním stavem vědy v době vydání tohoto dokumentu.

Nic z uvedených informací nezakládá explicitně ani implicitně záruku na prodejnost produktů ani na vhodnost pro zamýšlené aplikace.

Dodavatel ani výrobce neodpovídá za škody či jiné následky vzniklé v návaznosti na použití jeho produktů.

Kupující resp. uživatel odpovídá sám za ověření vhodnosti aplikace a taktéž, že jakékoli použití produktu neporuší žádná duševní práva.

Epoxidové lící systémy pro energetiku - venkovní aplikace	04
Standardní cykloalifatické systémy	04
Hydrofobní cykloalifatické systémy (HCEP)	04
Epoxidové lící systémy pro energetiku - vnitřní aplikace	06
Lící systémy na bázi bis-fenolu A/F	06
Epoxidové impregnační systémy	10
Zakapávací impregnace	10
Máčecí impregnace na bázi bis-fenolu A	10
Máčecí impregnace cykloalifatické	10
Epoxidové systémy pro výrobu elektrokompozitů	12
Standardní bezrozpuštědlové nemodifikované laminační a impregnační systémy	12
Cykloalifatické laminační a impregnační systémy	12
Hydrofobní cykloalifatické lící systémy (S-HCEP)	12
Epoxidové zalévací a impregnační hmoty pro elektroniku	14
Polyuretanové zalévací a impregnační hmoty pro elektroniku	18
Epoxidová, polyuretanová a metakrylátová lepidla	20
UV ochranné laky	22
UV tepelně vodivá lepidla	22
UV zalévací hmoty pro čipy a kabely – flexibilní i tuhé aplikace	23
UV materiály pro fixaci kabeláže	23
UV materiály pro zajišťování komponent	24
UV akrylurethanové zalévací a těsnící hmoty pro mělké zalévání	24
UV materiály pro zapouzdřování LED	25
UV masky odstranitelné	25
UV materiály pro lepení a laminaci displejů – optické spoje	25
Silikonové dvousložkové elastomery pro zalévání a zapouzdřování	26
Silikonové zapouzdřovací materiály	26
Silikonové zapouzdřovací materiály s adhezí bez primeru	28
Silikonové gely	30
Standardní gely	30
Nízkoteplotní gely vhodné do velmi nízkých teplot (-80 až 200°C)	32
Tuhé gely	32
Speciální gely	34
Silikonová lepidla a tmely	36
Jednosložková bezrozpuštědlová RTV	36
Dvousložková RTV kondenzační	40
Jednosložková HTV	42
Dvousložková HTV	44
Silikonové ochranné laky	46
Jednosložkové bezrozpuštědlové RTV elastomerní	46
Dvousložkové HTV	48
Jednosložkové RTV elastoplastické	48
Silikonové tepelně vodivé materiály	50
Tepelně vodivá lepidla	50
Dvousložkové tepelně vodivé zapouzdřovací materiály	52
Nevulkanizující tepelně vodivé materiály	54
Tepelně vodivé gely	54
Materiály pro výrobu tepelně vodivých podložek	54
Primery pro silikonové materiály	56
Čistící kapaliny	56
Aplikační pomůcky	58
Vytlačovací pistole	58
Špičky	58
UV vytvrzovací systémy a pomocné materiály	58
Bodové lampy, modulární systémy, pásové dopravníky	58
Radiometry	59
Čistidla a ochranné pomůcky	59

04

06

10

12

14

18

20

22

24

26

28

30

32

34

36

40

42

44

46

48

50

52

54

56

58

Epoxidové licí systémy pro energetiku - venkovní aplikace

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita (mPa.s / při °C)	Doba zpracovatelnosti	Doba gelování (min. / při °C)	Doba odformování (hod. / při °C)	Doporučený cyklus vytvrzení (hod. / při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (GPa)	Rázová pevnost (kJ.m ⁻²)	Faktor mezního napětí K _{IC} (MPa.m ^{1/2})	Specifická lomová energie G _{IC} (J.m ²)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permitivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	Odolnost VN oblouku (s)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Popis systému a použití
Standardní cykloalfatické systémy																						
ARALDITE® CY 184 ARADUR® HY 1235 URYCHLOVAČ DY 062 SILANIZOVANÁ SILIKA	100 90 0,6 370	20000/40 10000/60 50000/80 (*)	3 dny <25°C	100/80 50/100 10/140 (*)	10-30' /130-150 (APG) 2-4h /80-100 (vak.lití)	2/100 +10/140 (APG) 2/100 +16/140 (vak.lití)	105-115	34	1,0-1,1	90-100 150-160	14-15 12-13	9,5-12,5	2,4-2,8	410-590	0,05-0,15	~1 _{23°C} ~3 _{100°C} ~9 _{130°C}	~4 _{23-110°C} ~6 _{130-180°C}	10 ¹⁵	19 (3mm)	189-193	>600-0.0	neplněný systém s možností vysokého plnění a nastavení flexibility, pro náročné klimatické podmínky a vlhké prostředí, odolnost UV záření; certifikace EDF (HN-26-E-20); SN a VN izolátory, průchodky a přístrojové komponenty, měřicí transformátory (APG, rapid-APG, vakuové lití)
ARALDITE® CY 184 ARADUR® HY 1235 URYCHLOVAČ DY 062 FLEXIBILIZÉR DY 044 SILANIZOVANÁ SILIKA	100 90 0,6 20 410						75-85 65-75 (Martens)												44			
PRYSKYŘICE XB 5918-3 TVRDIDLO XB 5919-3	100 100	10000/40 5000/60 3000/80	1-2 dny <18°C	600/80 40/100 6/140	10-50' /130-160 (APG) 6-8h /80-100 (vak.lití)	7/130 nebo 5/140 (APG) 16/130 nebo 12/140 (vak.lití)	105-120	34-36	0,8-0,9	80-95 155-165	9-10,6 10-10,4	11-13	2,6-2,9	610-660	0,05-0,15 (60min /100°C)	~1 _{23°C} ~4 _{100°C} ~11 _{130°C}	~4 _{23-110°C} ~6 _{130-180°C}	10 ¹⁶	18-22 (3mm)	185-190	>600-0.0	předplněný systém s vysokou odolností teplotním šokům a venkovním vlivům, střední reaktivita pro lití velkých objemů; dlouhodobá stabilita vlastností; UL94 - HB/4mm, V1/12mm ;SN izolátory, průchodky a přístrojové komponenty, napěťové a proudové transformátory; APG, vakuové lití
Hydrofobní cykloalfatické systémy (HCEP) - autonomní transfer a obnova hydrofobních vlastností povrchu = prodloužení životnosti																						
ARALDITE® CY 5622 ARADUR® HY 1235 URYCHLOVAČ DY 062 SILANIZOVANÁ SILIKA	100 82 0,45 325	10000/40 5000/60 3000/80	2 dny <18°C	90/80 35/100 4/140	10-30' /130-150 (APG) 2-4h /80-100 (vak.lití)	2/100 +10/140 (APG) 2/100 +16/140 (vak.lití)	100-115	34-37	0,9-1,0	65-90 125-145	10-11 11-12,5	-	2,3-2,5	460-500	0,10-0,15	~1 _{23°C} ~4 _{100°C} ~10 _{130°C}	~4 _{23-110°C} ~6 _{130-180°C}	10 ¹⁵	21-26 (2mm)	183-186	>600-0.0	neplněný systém s možností vysokého plnění, pro náročné klimatické podmínky a vlhké prostředí; vynikající stabilní dielektrické vlastnosti; SN a VN izolátory, průchodky a přístrojové komponenty, měřicí transformátory, senzory (APG, vakuové lití)
ARALDITE® XB 5957 ARADUR® XB 5958	100 100	10000/40 5000/60 30000/80	2 dny <18°C	90/80 35/100 4/140	10-30' /130-150 (APG) 2-4h /80-100 (vak.lití)	2/100 +10/140 (APG) 2/100 +16/140 (vak.lití)	100-115	32-35	0,95-1,05	80-105 130-150	11-11,7 11-11,8	-	2,4-2,6	490-530	0,10-0,15	~1 _{23°C} ~3 _{100°C} ~8 _{130°C}	~4 _{23-110°C} ~5,5 _{130-190°C}	10 ¹⁶	21-26 /2mm	184-186	>600-0.0	předplněný systém pro náročné klimatické podmínky a vlhké prostředí; vynikající stabilní dielektrické vlastnosti; středně a vysokonapěťové izolátory, průchodky a přístrojové komponenty, měřicí transformátory, senzory (APG, vakuové lití)

(*) hodnoty kolísají v závislosti na obsahu plniva, urychlovače a flexibilizéru, více viz. technický list

Epoxidové licí systémy pro energetiku - vnitřní aplikace

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita (mPa.s / při °C)	Doba zpracovatelnosti	Doba gelování (min. / při °C)	Doba odformování (čas / při °C)	Doporučený cyklus vytvrzení (hod. / při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (GPa)	Rázová pevnost (kJ.m ⁻²)	Faktor mezního napětí K _{IC} (MPa.m ^{1/2})	Specifická lomová energie G _{IC} (J.m ²)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permitivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	Odolnost VN oblouku (s)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Teplotní třída	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití		
Licí systémy na bázi bis-fenolu A/F																										
ARALDITE® CW 229-3 ARADUR® HW 229-1	100 100	10000/40 2000/60 800/80	2-3 dny <25°C	300/80 18/120 5/150	10-40' /130-160 (APG) 4-8 h /70-100 (vak.lití)	4/140 (APG) 8/130 (vak.lití)	110-120 (T _g)	27-30	0,65-0,75	80-90 120-130	10-11 9,6-10	9-11	2,8-3,0	670-750	0,1-0,2	~0,5 _{23°C} ~1 _{80°C}	~4,5 _{23°C} ~6,0 _{140°C}	10 ¹⁶	18-22 (2mm)	93-125	>600-0.0	H	1,85	víceúčelový systém předplněný wollastonitem s vynikajícími dlouhodobě stabilními mechanickými a elektrickými vlastnostmi; UL94 – HB/4mm,12mm; vhodný pro zalévání velkých kovových dílů; SN i VN izolátory, průchodky, odpojovače, přístroje, distribuční a měřicí transformátory, (APG, vakuové lití, verze NPC pouze APG bez následného vytvrzení)		
ARALDITE® CW 229 NPC ARADUR® HW 229 NPC	100 100	18000/40 5000/60 1500/80	kontinu- elní zpra- cování	80/80 9/120 2/140	10-40' /130-160 (APG)	není nutné	100-110 (Martens)			70-80 110-125	10-11,5 -	-	2,8-3,0	670-770	0,05-0,15			10 ¹⁶	20-25 (2mm)	80-134	>600-0.0	H	1,85	NPC = non post cure		
ARALDITE® CY 225 ARADUR® HY 225 SILIKA	100 80 270	50000/40 10000/60 4000/80		250/80 15/120 4/150			90-105 (T _g) 90-100 (Martens)	36-40	0,8-0,9	75-85 120-130	9,6-10,6 -	11-13	2,3-2,7	550-650	0,1-0,2	~1 _{23°C} ~2,5 _{80°C}	~4,0 _{23°C} ~5,5 _{140°C}	10 ¹⁵	18-20 (2mm)	182-186	>600-0.0	F	1,77	standardní neplněný víceúčelový systém s dlouhodobou odolností mechanickému a elektrickému namáhání, vysoká odolnost teplotním šokům; UL94 – HB/4mm, V1/12mm; zalévání velkých kovových dílů, SN a VN izolátory, průchodky, přístrojové komponenty, měřicí a distribuční transformátory (APG, vakuové lití)		
ARALDITE® CY 225 ARADUR® HY 227 SILIKA	100 100 300	200000/25 12000/60 1500/90	2 dny <25°C	250/80 18/120 4/150	10-40' /130-160 (APG) 5-8 h /70-100 (vak.lití)	4/130 nebo 3/140 (APG) 12/130 nebo 8/140 (vak.lití)	60-70 (T _g) 65-70 (ISO 75)	41-46	0,8-0,9	70-80 135-145	9,4-10,4 9,7-10,2	11-13	2,8-3,2	850-950	0,1-0,15	~2 _{23°C} ~10 _{80°C}	~4 _{23-60°C} ~6 _{90-120°C}	10 ¹⁵	18-20 (3mm)	181-185	>600-0.0	F	1,79	neplněný víceúčelový systém; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti při zvýšené teplotě, UL94 – HB/4mm, V1/12mm vysoká odolnost teplotním šokům; SN a VN izolátory, přístrojové komponenty (APG, vakuové lití)		
ARALDITE® CY 225 ARADUR® HY 925 SILIKA	100 80 270	150000/25 6000/60 2000/90		300/80 14/120 3,5/150			105-125 (T _g) 100-115 (Martens)	35-37	0,8-0,9	70-80 110-125	10 -	7-10	1,8-2,0	300-350	0,1-0,15	~2 _{23-60°C} ~10 _{140°C}	~4 _{23-120°C} ~6 _{130-160°C}	10 ¹⁵	18-20 (2mm)	182-186	>600-0.0	H	1,77	neplněný víceúčelový systém; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti při zvýšené teplotě, UL94 – HB/4mm, V1/12mm vysoká odolnost teplotním šokům; SN a VN izolátory, přístrojové komponenty (APG, vakuové lití)		
ARALDITE® CY 228-1 ARADUR® HY 918 URYCHLOVAČ DY 062 SILIKA	100 80 0,8 345			180/80 20/120 4/150			115	40-42	0,9-1,1	70-80 120-130	10,5-11,5 10,4-11,6	9-12	2,4-2,5	470-530	0,1-0,15											standardní neplněný víceúčelový systém s možností vysokého plnění, s dlouhodobou odolností mechanickému a elektrickému namáhání, vysoká odolnost teplotním šokům; SN a VN izolátory, průchodky, měřicí transformátory (APG, vakuové lití)
ARALDITE® CY 228-1 ARADUR® HY 918 URYCHLOVAČ DY 062 FLEXIBILIZÉR DY 045 SILIKA	100 85 0,8 20 345	11000/40 5000/60 1500/80	2 dny <25°C	180/80 20/120 4/150	10-45' /120-150 (APG) 1-6 h /80-100 (vak.lití)	10/140 (APG) 40/80 +8/140 (vak.lití)	100-110	-	0,95-1,05	75-85 140-150	-	-	-	-	-	~3 _{23°C} ~5 _{80°C}	~4,0 _{23°C} ~5,5 _{140°C}	10 ¹⁵	17-20 (2mm)	182-189	>600-0.0	H	1,87	standardní neplněný víceúčelový systém s možností vysokého plnění, s dlouhodobou odolností mechanickému a elektrickému namáhání, vysoká odolnost teplotním šokům; SN a VN izolátory, průchodky, měřicí transformátory (APG, vakuové lití)		
ARALDITE® CY 228-1 ARADUR® HY 5914-1 SILIKA	100 80 320	11000/40 5000/60 1500/80		130/80 12/120 2/150			105-125 (T _g) 105 (Martens)	31-36	0,90-1,1	70-80 120-130	11,2-12,2 -	6-8	1,9-2,1	300-350	0,13-0,16											urychlená varianta; UL94 – HB/4mm, V1/12mm
ARALDITE® CY 5948 ARADUR® HY 925-1 (SKELNÉ VLÁKNO)	100 80	400/40 100/60 90/80	1 den <25°C	500/80 140/120 8/140	4-8 h /80-100 (vak.lití)	4/80 +10/130 (vak.lití)	85-95 (T _g) 80-90 (ISO 75)	65-75	-	75-80 130-140	3-3,5 10-12	-	-	-	0,40-0,45	-	-	-	16-21 (2mm)	60-110	-	H	1,25	neplněný systém s možností vysokého plnění skleným vláknem; vynikající mechanické a dielektrické vlastnosti, odolnost proti praskání; UL 94 – HB/4mm; distribuční transformátory (vakuová impregnace)		
ARALDITE® CY 5948 ARADUR® HY 5934 SILIKA	100 80 350	150000/40 9500/60 7000/80	2 dny <25°C	300/80 70/120 4/140	10-30' /130-160 (APG) 4-8 h /80-100 (vak.lití)	4/130 nebo 3/140 (APG) 10/140 (vak.lití)	75-80 (T _g) 75-80 (Martens)	35-40	1,0-1,1	80-85 135-145	11-12 11,7-12,1	10-12	2,7-2,9	550-650	0,10-0,15	~2 _{23°C} ~10 _{120°C}	~4 _{23-100°C} ~5 _{100-150°C}	10 ¹⁵	20-21 (2mm)	183-185	>600M-0.0	~150°C	1,85	neplněný latentní systém s možností vysokého plnění; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti, odolnost praskání; UL 94 – HB/4mm; distribuční transformátory, SN a VN přístrojové komponenty (APG, rapid- APG, impregnace, vakuové lití)		

(*) hodnoty kolísají v závislosti na obsahu plniva, urychlovače a flexibilizéru, více viz. technický list

Epoxidové licí systémy pro energetiku - vnitřní aplikace


	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita (mPa.s / při °C)	Doba zpracovatelnosti	Doba gelování (min. / při °C)	Doba odformování (čas / při °C)	Doporučený cyklus vytvrzení (hod. / při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (GPa)	Rázová pevnost (kJ.m ⁻²)	Faktor mezního napětí K _{IC} (MPa.m ^{1/2})	Specifická lomová energie G _{IC} (J.m ²)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permitivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	Odolnost VN oblouku (s)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Teplotní třída	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití
Licí systémy na bázi bis-fenolu A/F																								
ARALDITE® CY 5962 ARADUR® HY 5964 SILIKA	100 75 350	30000/40 15000/60 3000/80	2 dny <25°C	1500/80 45/120 15/140	20-40' /130-160 (APG) 4-8 h /90-100 (vak.lití)	4/130 nebo 3/140 (APG) 10/140 (vak.lití)	70-80	28-40	1,0-1,05	75-85 130-140	10,5-11,5 11-12	-	2,7-2,9	530- 580	0,15- 0,20	~3 _{23°C} ~7 _{80°C}	~4,3 _{23°C} ~6,0 _{120°C}	10 ¹⁵	20-25 (2mm)	185- 195	>600M-0.0	~130°C	1,16	neplněný systém vynikajícími mechanickými a elektrickými vlastnostmi; měřicí a distribuční transformátory, izolační hmota pro SN a VN (vakuové lití, APG)
ARALDITE® CY 5980 ARADUR® HY 5980 URYLCHLOVAČ DY 061 (SKELNÉ VLÁKNO)	100 95 0,2	200/40 90/60 50/80	1 den <25°C	600/60 80/90 10/120	4-8 h /80-100 (vak.lití)	4/80 +10/130 (vak.lití)	95-105 (T _g) 80-90 (Martens)	60-70	0,2-0,3	80-90 130-150	3,3-3,9 -	18-25	-	-	0,25- 0,30	-	-	-	16-20 (2mm)	60-110	>600M-0.0	H	1,20	nízkoviskozitní systém s dobrými mechanickými a dielektrickými vlastnostmi; možnost plnění skelným vláknem nebo silikou, flexibilizace pomocí DY040; distribuční transformátory (vakuová impregnace)
ARALDITE® CY 5995 ARADUR® HY 925 SILIKA	100 80 270	40000/40 8000/60 3000/80	2 dny <25°C	900/80 40/120 9/150	20-40' /130-160 (APG) 5-8 h /70-100 (vak.lití)	4/130 nebo 3/140 (APG) 10/140 (vak.lití)	115-125 (T _g)	35-39	0,75-0,8	80-90 125-135	8,6-9,6 9,1-9,5	11-13	2,4-2,6	575- 625	0,15	~3 _{23°C} ~5 _{90°C} ~10 _{130°C}	~4 _{23-100°C} ~5 _{130°C} ~6 _{140-160°C}	10 ¹⁵	19-23 (2mm)	182- 185	>600-0.0	~90°C	1,75	neplněný systém s vynikajícími mechanickými a dielektrickými vlastnostmi za zvýšené teploty, odolný tepelným šokům; UL 94 – HB/4mm, 12mm; SN a VN a vysokonapěťové izolátory, průchodky, přístrojové komponenty, měřicí transformátory, zalévání velkých kovových dílů (APG, vakuové lití)
ARALDITE® F ARADUR® HY 905 FLEXIBILIZÉR DY 040 URYLCHLOVAČ DY 061 SILIKA	100 100 10 1 410	40000/40 15000/60 10000/80	1 den <25°C	90/80 35/100 12/120	6-12 h /80-100 (vak.lití)	6/80 +10/130 (vak.lití)	90-100 (T _g) 80-90 (Martens)	31-36	0,8-0,9	75-85 140-150	12-13 11,6-12,0	10-12	2,7-2,9	570- 620	0,1-0,2	~1 _{23°C} ~4 _{90°C} ~9 _{110°C}	~4 _{23-90°C} ~5 _{110°C} ~6 _{120-150°C}	10 ¹⁶	18-22 (2mm)	180- 185	>600-0.0	F	1,85	víceúčelový systém s dobrými mechanickými a dielektrickými vlastnostmi, dlouhodobá odolnost zvýšeným teplotám; UL 94 – HB/4mm, V1/12mm; SN a VN izolátory, průchodky, přístrojové komponenty, měřicí a distribuční transformátory (vakuové lití); barva světle hnědá
PRYSKYŘICE XB 5915 TVRDIRLO XB 5916	70 100	60000/25 15000/50 4000/80	2 dny <25°C	180/80 20/120 4/160	12-40' /130-150 (APG) 5-8h /70-100 (vak.lití)	10/140 nebo 5/160 (APG) 2/100 +5/140 +2/160 (vak.lití)	125-135 (T _g) 125-135 (Martens)	27-30	0,60-0,65	110-120	8,5-8,8	10-12	2,6-2,8	720- 770	-	<1 _{23°C} ~2 _{130°C} ~10 _{160°C}	~4 _{23-130°C} ~5 _{150°C} ~6 _{170°C}	10 ¹⁵	43-49 (2mm)	90-135	>600-0.0	H	1,65	systém předplněný wollastonitem s dlouhodobou stabilitou mechanických vlastností, vysoká pevnost; středně a vysokonapěťové izolátory a přístrojové komponenty, zalévání velkých kovových dílů (APG, vakuové lití)
PRYSKYŘICE XB 5950 TVRDIRLO XB 5951	100 100	2200/40 800/60 200/80	2 dny <25°C	250/80 45/120 8/140	12-40' /130-150 (APG) 5-8h /70-100 (vak.lití)	10/140 nebo 5/160 (APG) 14/135 nebo 10/140 (vak.lití)	140-150	34-40	0,75-0,8	70-80 110-120	7,8-8,6 7,5-8,3	-	1,9-2,1	440- 480	0,20- 0,25	~1 _{23-130°C} ~8 _{160°C} ~15 _{180°C}	~4,7 _{23°C} ~4,8 _{140°C} ~6,8 _{180°C}	10 ¹⁶	24 (2mm)	180- 185	>600-0.0	~105°C	2,00	aluminou předplněný systém s vynikajícími mechanickými vlastnostmi a odolností teplotním šokům; SN a VN izolátory, průchodky, přístrojové komponenty, včetně GIS =plynem izolované odpojovače (vakuové lití, APG)
PRYSKYŘICE XB 5992 TVRDIRLO XB 5993 SILIKA	100 90 350	15000/40 6000/60 2000/80	10 hod <25°C	100/80 9/120 2/140	10-40' /130-160 (APG)	není nutné	105-115	32-38	0,9-1,0	65-80 110-125	10-11,5 -	-	2,0-2,2	320- 380	0,05- 0,15	~3 _{23°C} ~6 _{160°C} ~12 _{120°C}	~4-5 _{23-100°C} ~5 _{130°C}	10 ¹⁵	20-25 (2mm)	185- 187	>600<1	~120°C	1,90	neplněný víceúčelový systém s možností vysokého plnění, NPC-bez nutnosti následného vytvrzení; UL94 – HB/4mm; vynikající mechanické a dielektrické vlastnosti, dobrá odolnost teplotním šokům; SN a VN izolátory, průchodky, přístrojové komponenty (APG)

(*) hodnoty kolísají v závislosti na obsahu plniva, urychlovače a flexibilizéru, více viz. technický list

Epoxidové impregnační systémy

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita (mPa.s / při °C)	Doba zpracovatelnosti	Doba gelování (min. / při °C)	Doba odformování (čas / při °C)	Doporučený cyklus vytvrzení (hod. / při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (GPa)	Rázová pevnost (kJ.m ⁻²)	Faktor mezního napětí K _{IC} (MPa.m ^{1/2})	Specifická lomová energie G _{IC} (J.m ⁻²)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permittivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	Odolnost VN oblouku (s)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Teplotní třída	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití	
Zakapávací impregnace																									
ARALDITE® CY 236 ARADUR® XB 5979	100 30	1400/40	60 min 25°C	18/60 7/80 3/120 2/150	-	>30' /130	90-105	-	-	65-75 105-115	2,3-2,8 2,25-2,65	25-35	-	-	0,4-0,5	~0,5 _{23°C} ~4,0 _{80°C}	~3,9 _{23°C} ~4,1 _{120°C}	10 ¹⁶	18-20 (2mm)	-	-	~110°C	1,12	bezropouštědlový systém, bez DDM (diaminodifenilmetan); zakapávací impregnace a mechanické vyztužení s vynikající adhezí pro vysoce namáhané vinutí; malé cívký a motory do 500 W	
ARALDITE® CY 246 ARADUR® XB 5911	100 32	2500/25	60 min 25°C	60/50 8/80 4/100	-	>30' /130	140-150	-	-	75-85 125-135	2,3-2,8 2,45-2,85	40-50	-	-	0,15- 0,25	~0,5 _{23°C} ~6,0 _{110°C} ~2,5 _{130°C}	~3,9 _{23°C} ~4,1 _{120°C}	10 ¹⁶	-	-	-	~150°C	1,13	bezropouštědlový systém, bez DDM; zakapávací impregnace a mechanické vyztužení s vynikající adhezí pro vysoce namáhané vinutí; malé cívký a motory nad 500 W	
Máčecí impregnace na bázi bis-fenolu A																									
ARALDITE® MY 790-1 ARADUR® HY 1102 URYCHLOVAČ DY 9577 URYCHLOVAČ DY 073-1	100 90 0,16 0,04	400/25 150/40 50/60	30 dnů <25°C	11h/100 3h/120 1h/140	4h/56 nebo 9h/28 (doba impregnace)	12/90 +18/140	135-150	-	-	125-130 -	3,1-3,2 -	-	-	-	0,1-0,2	~0,5 _{23-120°C} ~11 _{150°C} ~4 _{170°C}	~3,5 _{23-140°C} ~5,5 _{170°C}	10 ¹⁷	25-30 (2mm)	180-185	>600-0.2	H	1,16	standardní latentní máčecí systém pro impregnaci středně a vysokovýkonových generátorů a motorů, impregnace slídových pásek pro jednotlivé vodiče (VPI); teplotní index dle IEC 60216: 205/224°C (20 000/5 000 hod.)	
ARALDITE® MY 790-1 ARADUR® HY 1102	100 90																								
ARALDITE® XD 4410	100	1500/25 150/40 50/60	30 dnů <40°C nebo 1 den <80°C	25h/100 200/120 300/140	4-8h/50 (doba impregnace)	4/125 +12/170	120-140 (T _g) 110-140 (ISO75)	70-73	0,2-0,3	95-105 40-50	2,7-3,0 2,7-3,0	-	0,55- 0,65	90-110	0,20- 0,30	~1 _{23-120°C} ~3 _{140°C} ~40 _{170°C}	~0,5 _{23-120°C} ~5 _{130°C} ~15 _{160°C}	10 ¹⁷	-	-	-	F	1,17	jednokomponentní impregnační systém s latentním tvrdidlem, dobré mechanické a elektrické vlastnosti, vynikající adheze, dobrá odolnost vlhkosti; velké cívký, rotory, statory (vakuová impregnace, máčení)	
Máčecí impregnace cykloalifatické																									
ARALDITE® CY 192-1 ARADUR® HY 918	100 100	500/40 200/60 100/80	-	500/80 105/120 50/150	-	14/120 nebo 11/130 nebo 9/140	90-95 (T _g) 75-85 (Martens)	-	-	110-150 -		15-17			0,2-0,3	0,4-0,5 _{23°C} 0,5-0,6 _{80°C}	3,5-3,8 _{23°C} 3,8-4,0 _{100°C}	10 ¹⁶	57-83 (2mm)	180-190	>600	~160°C	1,23	nepřlný bezropouštědlový impregnační systém s dlouhou dobou zpracovatelnosti, dobré mechanické vlastnosti, dobrá odolnost teplotnímu stárnutí v kombinaci se skelnou tkaninou nebo slídovým papírem, dlouhodobá odolnost plíživým proudům a elektrickému oblouku; středně a vysokovýkonové generátory a motory (vakuová impregnace)	

Epoxidové systémy pro výrobu elektrokompozitů

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita (mPa.s / při °C)	Doba zpracovatelnosti	Doba gelování (min. / při °C)	Doporučený cyklus vytvrzení (hod. / při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .(K ⁻¹))	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (GPa)	Faktor mezního napětí K _{IC} (MPa.m ^{1/2})	Specifická lomová energie G _{IC} (J.m ²)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permittivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	Odolnost VN oblouku (s)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití
Standardní bezrozpuštědlové nemodifikované laminační a impregnační systémy																					
ARALDITE® MY 740 ARADUR® HY 906 URYCHLOVAČ DY 070	100 95 1,2	1600/25 450/40 60/60	90' při udržování viskozity teplotou do 2000 mPa.s	400/60 50/90 14/110	30/110 +30/170 +30/200	165-175	65-70	0,15-0,20	75-85 140-150	3,0-4,0 2,5-3,5	0,5-0,7	70-100	0,5-0,6	~0,1 _{23-90°C} ~0,5 _{120°C} ~1,2 _{140°C}	~3,4 _{23-120°C} ~3,5 _{130-160°C}	10 ¹⁷	22-26 (2mm)	70-80	>600-0.0	1,21	neplněný standardní impregnační systém; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti; výroba elektrokompozitů, chrániček, izolačních tyčí, VN průchodek, cívek (navíjení, pultruze, ruční laminace, zakapávací impregnace); barva čirá žlutá
ARALDITE® MY 740 ARADUR® HY 918 URYCHLOVAČ DY 062	100 85 0,2	700/25 70/60	24h <60°C	36h/60 7h/80 28/120 10/140	24/80 +2/120	120-130	-	-	85-95 155-165	3,2-3,8 3-3,5	-	-	0,25-0,35	~0,2 _{23°C} ~0,2 _{80°C} ~0,4 _{100°C}	~3,4 _{23°C} ~3,6 _{80°C} ~4,0 _{100°C}	10 ¹⁶	26-32 (2mm)	-	>600-0.4	1,17	neplněný standardní impregnační systém s možností nastavení rychlosti reakce a minimalizace exotermie; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti; výroba elektrokompozitů, chrániček, izolačních tyčí, VN průchodek, cívek (navíjení, pultruze, vakuová impregnace); barva čirá žlutá
ARALDITE® MY 740 ARADUR® HY 918 URYCHLOVAČ DY 062	100 85 2,5	800/25 90/60	1,5h <60°C	3/60 45/80 3/120 2/140	2/80 +2/120	125-135	-	-	85-95 150-160	3-3,5 3-3,5	-	-	0,35-0,45	~0,4 _{23°C} ~0,3 _{80°C} ~0,4 _{100°C}	~3,3 _{23-100°C}	10 ¹⁶	22-27 (2mm)	-	>600-0.6	1,17	neplněný standardní impregnační systém s možností nastavení rychlosti reakce a minimalizace exotermie; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti; výroba elektrokompozitů, chrániček, izolačních tyčí, VN průchodek, cívek (navíjení, pultruze, vakuová impregnace); barva čirá žlutá
ARALDITE® MY 740 ARADUR® HY 1102 URYCHLOVAČ DY 062	100 90 0,2	60/60	16h <60°C	390/80 90/100 25/120	4/80 +8/140	135-145	65-70	0,15-0,20	-	-	-	-	0,15-0,25	~0,3 _{23°C}	~3,2 _{23°C}	10 ¹⁶	-	-	-	1,20	standardní impregnační systém s možností různého urychlení (vakuová impregnace); barva čirá žlutá
ARALDITE® MY 740 ARADUR® HY 5917-1	100 85	100/25 70/60 30/80	6h <25°C	24h/25 13,5h/60 3,5h/80 12/120	10/130 nebo 6/80 +2/120	120-125	-	-	55-65 140	3,6 -	-	-	0,15-0,35	~0,1 _{23-80°C} ~0,3 _{100°C}	~3,3 _{23-80°C} ~3,4 _{100°C}	10 ¹⁶	18-22 (2mm)	-	>600-0.2	1,18	neplněný impregnační systém s malou exotermou; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti při zvýšené teplotě; výroba elektrokompozitů, chrániček, izolačních tyčí, VN průchodek, cívek (navíjení, pultruze, ruční laminace, zakapávací impregnace); barva čirá žlutá
PRYSKYŘICE XB 5860 ARADUR® HY 1235	100 85	600/25 30/60 12/80	10h <80°C	1200/80 450/100 150/140	6/10 +12/140	125-135	68-70	-	40-50 165-175	3-4 -	0,5-1	80-110	-	~0,3 _{23-70°C} ~0,5 _{80-100°C} ~9 _{140°C}	~3,4 _{23-100°C} ~4,4 _{140°C}	10 ¹⁷	23-26 (2mm)	75-85	>600-0.0	1,16	neplněný impregnační systém; dobré mechanické a dielektrické vlastnosti při zvýšené teplotě; výroba elektrokompozitů, chrániček, izolačních tyčí, VN průchodek, cívek (navíjení, vakuová impregnace); barva čirá žlutá
Cykloalifatické laminační a impregnační systémy																					
ARALDITE® CY179 CH ARADUR® HY 907 URYCHLOVAČ DY 072	100 105 8,5	20/80	6h <80°C	13/80	10/80 +10/120	150-160	63-70	0,15-0,20	30-35 95-105	2,8-3,4 3,0-3,2	-	-	0,4-0,5	~0,5 _{23-80°C} ~1 _{190°C} ~6 _{230°C}	~3,6 _{23-170°C}	10 ¹⁶	18-22 (2mm)	-	>600-0.0	1,27	neplněný standardní impregnační systém; vynikající mechanické a dielektrické vlastnosti, UV stabilní; výroba elektrokompozitů, chrániček, izolačních tyčí, izolace cívek, motorů, generátorů (navíjení, pultruze, vakuová impregnace); barva čirá žlutá
Hydrofobní cykloalifatické licí systémy (S-HCEP) - autonomní transfer a obnova hydrofobních vlastností povrchu = prodloužení životnosti																					
PRYSKYŘICE XB 5829 TVRDIRLO XB 5830	100 160	4000/25 2000/40 1000/60	10h <25°C	10-40 /110-140 (APG)	10h/110	15-25	-	0,45-0,51	10-15	0,15-0,35	-	-	1,0-1,5	-	-	-	19-24 (3mm)	190-220	-	1,56	předplněný částečně flexibilní systém s vysokou odolností plíživým proudům a elektrokorozí; lití stříšek kompozitních izolátorů, snadné zpracování, přilnavost bez přímeru (APG, možno použít standardní LSR vstříkovací zařízení); UL94 HB/3mm, HB/13mm; barva šedá

Epoxidové zalévací a impregnační hmoty pro elektroniku

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita při 25°C (mPa.s/ při °C)	Doba zpracovatelnosti pro dosažení uvedené viskozity (min. / při °C)	Doba vytvrzení (hod./při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (MPa)	Tvrdość (Shore)	Mezní prodloužení (%)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permittivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Teplotní třída	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití
ARALDITE® CW 1116-1 ARADUR® HY 2123	100 31	490/40 150/60 130/70 110/80	255/60 135/70 75/80 (15000 mPa.s)	2/70+4/110	108 (T _g) 103 (Martens)	45	0,55	60 86	- 6880	D86	1,25	0,06	0,7 _{10kHz}	4,1	10 ¹⁵	16 (2mm)	>600	F	1,62	předplněný systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; dobré dielektrické vlastnosti, dobrá odolnost teplotním šokům; zalévání elektronických součástek - diodové dělicí transformátory, výkonové tranzistory, svítkové kondenzátory (vakuová impregnace, liti pod vakuem); UL94 – V-0/6 mm; barva červenohnědá
ARALDITE® CW 1302 ARADUR® HY 1300	100 11	10000/25 3400/40	34/25 28/40 (15000 mPa.s)	48/25 nebo 8/40 nebo 2/60	76 (T _g) 58 (Martens)	48	0,83	30 63	8450 -	D80	0,5	0,04	9,3	5,5	10 ¹⁴	15	-	H	1,68	předplněný systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; dobrá tepelná vodivost, omezená nasákavost; zalévání elektronických součástek - transformátory, výkonové moduly, cívky, filtry, ... (atmosférické liti, liti pod vakuem); UL94 – V-0/3,2 mm; barva hnědá
ARALDITE® CW 1446 BDF ARADUR® HY 2919	100 24	3500/25 1100/40 300/60	97/60 (5000 mPa.s) 220/60 (15000 mPa.s)	6/100	92	48	0,67	100 47	7400 -	D92	1,5	0,06	1,5	4,0	10 ¹⁵	25	>600	H	1,68	předplněný víceúčelový systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; dobré dielektrické vlastnosti, odolnost teplotním cyklováním; zalévání výkonových vysokonapěťových součástek pro elektroniku (atmosférické liti, liti pod vakuem); UL94 – V-0/6 mm; barva šedohnědá
ARALDITE® CW 2122-1 ARADUR® HY 2901-1	100 100	9400/25 630/60 360/70	285/60 195/70 (15000 mPa.s)	4/70 +6/90	22	60-80	0,34	9 -	90 -	D47 A96	55	0,21	5,0	4,6	10 ¹⁴	25	>600	~120°C	1,42	předplněný flexibilní systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; vynikající dielektrické vlastnosti, odolnost teplotním šokům od -40 do +120°C; zalévání tlakově citlivých součástek (atmosférické liti, liti pod vakuem); UL94 – V-0/1,6 mm; barva červenohnědá
ARALDITE® CW 2243-2L ARADUR® HY 842	100 20	2600/25 1100/40	180/25 120/40	24/25 nebo 6/60	15	86	0,58	7 -	30 -	D47	30	0,7 (30/100°C)	15,0	7,0	10 ¹⁴	23	>600	B	1,50	předplněný systém; (atmosférické liti, liti pod vakuem); UL94 – V-0/6 mm; barva modrá
ARALDITE® CW 2243-2L ARADUR® HY 1872	100 22	4400/25 560/60	46/60 (15000 mPa.s)	2/80	8	44	0,53	3,5 -	18 -	D20 A70	26	0,67	14,2	7,7	10 ¹¹	22 (3mm)	>600M-0.1	E	1,49	předplněný flexibilní systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; odolnost teplotnímu cyklování; zalévání napěťových regulátorů, tlumivek, bezdotykových spínačů, transformátorů s ferritovým jádrem (atmosférické liti, liti pod vakuem); barva modrá
ARALDITE® CW 2243-2L ARADUR® HY 2966	100 11	4200/25 1630/40	40/25 25/40 (15000 mPa.s)	24/25 nebo 12/40 nebo 6/60	37 (T _g) 25 (Martens)	111	0,80	16 24	960 -	D70	15	0,25	5,0	5,2	10 ¹⁴	15	>600	B	1,58	předplněný flexibilní systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; odolnost teplotním šokům a cyklování; zalévání napěťových regulátorů, tlumivek, bezdotykových spínačů, transformátorů s ferritovým jádrem (atmosférické liti, liti pod vakuem); UL94 – V-0/6 mm, NF F16-102; barva modrá
ARALDITE® CW 2250-1 ARADUR® HY 2251	100 13	1700/25 800/40 400/5	40/25 35/40 25/50 (5000 mPa.s)	24/25 nebo 24/25+2/60	50	-	0,67	45 77	-	D88	1,5	0,15	3,4	4,6	10 ¹⁴	28 (2mm)	-	A	1,56	předplněný lici a impregnační systém; zpracování a vytvrzení za pokojové nebo mírně zvýšené teploty; dobré dielektrické vlastnosti, odolnost teplotním šokům od -40 do +120°C; zalévání malých transformátorů, filtrů, kondenzátorů, cívek, desek (atmosférické liti, impregnace); UL94 – V-0/6 mm; barva béžová nebo zelená
ARALDITE® CW 5725 ARADUR® HY 5726	100 28	420/60	480/60 130/80 (15000 mPa.s)	2,5/90+2,5/140	144	38	0,65	- 90	- 7800	D90	1,4	0,08	0,4	4,2	10 ¹⁵	25 (2mm)	>600-0.1	~180°C	1,71	předplněný systém s dobrými impregnačními vlastnostmi; zpracování a vytvrzení za tepla; vynikající odolnost teplotním šokům a cyklování; impregnace/zalévání zapalovacích cívek (vakuová impregnace); barva černá

Epoxidové zalévací a impregnační hmoty pro elektroniku

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita při 25°C (mPa.s/ při °C)	Doba zpracovatelnosti pro dosažení uvedené viskozity (min. / při °C)	Doba vytvrzení (hod./při °C)	Teplota skelného přechodu (°C) Teplotní stálost (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (MPa)	Tvrdość (Shore)	Mezní prodloužení (%)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permittivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Teplotní třída	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití
ARALDITE® CW 5730 N ARADUR® HY 5731	100 28	7000/25 2000/40 650/60 360/80	380/60 115/80 (15000 mPa.s)	3/80+6/100	25	40	0,61	5,6 6	50 130	D65	45	0,43	5,0	4,9	10 ¹⁴	28 (2mm)	>600M-0.1	F	1,59	předplněný systém s vynikajícími impregnačními vlastnostmi a malou abrazivitou; zpracování a vytvrzení za tepla; dobrá dielektrická vlastnosti, odolnost teplotním šokům; transformátory a jiné vysokoteplotní zařízení (vakuová impregnace/zalévání); UL94 – V-0/6 mm; barva černá
ARALDITE® CY 221 ARADUR® HY 2966	100 25	490/25 205/40	117/25 54/40 (15000 mPa.s)	24-48/25 nebo 4/25+4/60	25	-	-	5 -	-	D25	55	1,80	7.2	6,1	10 ¹³	35 (2mm)	-	E	1,11	neplněný systém s nízkou viskozitou, možnost vysokého plnění; dobrá odolnost atmosférickým vlivům, teplotě a chemikáliím, odolnost proti praskání; zalévání/zapouzdřování nízkonapěťových a elektronických komponent; (atmosférické nebo vakuové liti); barva čirá nažloutlá
ARALDITE® CY 1300 ARADUR® HY 956 EN	100 25	4450/25 860/40	38/25 (15000 mPa.s)	24/25 nebo 2-3/60	79	-	-	83 -	3506 -	D74	4	0,43	0,4	4,1	10 ¹⁵	28 (1mm)	>600M-0.02	~100°C	1,13	neplněný systém s nízkou viskozitou, možnost vysokého plnění, alternativní systém k Aralditu F; dobrá odolnost atmosférickým vlivům a chemikáliím, dobrá mechanická odolnost; zalévání/zapouzdřování nízkonapěťových a elektronických komponent (atmosférické liti); barva čirá žlutohnědá
ARALDITE® F ARADUR® HY 956 EN	100 25	4410/25 850/40	38/25 (15000 mPa.s)	24/25 nebo 2-3/60	80	-	-	69 -	3372 -	D74	4	0,50	0,4	4,1	10 ¹⁶	30 (1mm)	>600M-0.2	~100°C	1,13	neplněný systém s nízkou viskozitou, možnost vysokého plnění; dobrá odolnost atmosférickým vlivům a chemikáliím, dobrá mechanická odolnost; zalévání/zapouzdřování nízkonapěťových a elektronických komponent (atmosférické liti); barva čirá nažloutlá
ARALDITE® DBF ARADUR® HY 2966	100 25	1500/25 700/40	56/25 26/40 (15000 mPa.s)		54	-	-	61 112	3050 3000	D80	4,7	0,39	0,7	3,9	10 ¹⁵		>600-0,2	~110°	1,11	
ARALDITE® DBF ARADUR® HY 956 EN	100 20	1800/25 1300/40	120/25 62/40 (15000 mPa.s)	24-48/25 nebo 4/25+4/60	64	-	-	58 107	2880 2900	D80	6,4	0,63	0,8	4,1	10 ¹⁵	24 (2mm)	>600-0,4	E	1,13	neplněný systém s nízkou viskozitou, možnost vysokého plnění, různá reaktivita při použití různých tvrdidel; dobrá teplotní odolnost, odolnost atmosférickým vlivům a chemikáliím; zalévání nebo zapouzdřování nízkonapěťových a elektronických komponent (atmosférické nebo vakuové liti); barva téměř bezbarvá čirá (s HY956EN), žlutá (s HY2966), hnědá (s HY842)
ARALDITE® DBF ARADUR® HY 842	100 40	1400/25 550/40	202/25 112/40 (15000 mPa.s)		37	-	-	17,6 19,5	320 372	D64	31	1,04	5.2	4,8	10 ¹³		>600-0,4	~120°	1,09	
ARALDITE® EPN 1138N80 ARADUR® HZ 5933	100 5	150-350/25	4-8h/100 2,5-6,5/150	-	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	~110°	1,19	neplněný impregnační systém; vytvrzení za tepla; izolačních pásy a prepregy (impregnace, zalévání, laminace); barva nažloutlá čirá
ARALDITE® XB 2252 ARADUR® HY 2253	100 13	2 300	37/40 (15000 mPa.s)	24/25+2/60	65	60	0,66	70 41	5100 5000	D86	1,5	0,2	4,4	4,7	10 ¹⁴	29	>600	F	1,54	předplněný vysokoteplotní systém; certifikace UL94: V-0, 6 mm; barva černá
PRYSKYŘICE XB 2710 TVRDIDLO XB 2711	100 100	8000/60	400/60 (100000 mPa.s)	1/90+1,5/140	120	24	1,50	- 78	- 13000	D92	0,6	-	1,2	4,7	10 ¹⁴	-	-	~150°C	2,10	předplněný lící systém; výborná teplotní vodivost a odolnost, dobrá odolnost atmosférickým vlivům a chemikáliím; vytvrzení za tepla; zalévání motorů, generátorů, regulátorů, modulů, senzorů (APG, vakuové liti); UL94 – V-0/12 mm; barva hnědá

Polyuretanové zalévací a impregnační hmoty pro elektroniku

	Michací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita při 25 °C (mPa.s)	Doba zpracovatelnosti (min. / při 25°C)	Doba gelování (min. / při 25°C)	Doba vytvrzení (hod./při °C)	Teplota skelného přechodu (°C)	Koeficient lineární tepelné roztažnosti (10 ⁻⁶ .K ⁻¹)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu / v ohybu (MPa)	Modul pružnosti v tahu / v ohybu (MPa)	Tvrdość (Shore)	Mezní prodloužení (%)	Absorpce vody 10 dnů při 23°C (hm.%)	Ztrátový součinitel tan δ (% / 50 Hz)	Relativní permittivita ε (50 Hz)	Objemová rezistivita (Ω.cm / 23°C)	Dielektrická pevnost (kV)	CTI (při 50 Hz, 23°C)	Teplotní třída	Hustota (g.cm ⁻³)	Popis systému a použití
ARATHANE® CW 5620 ARATHANE® HY 5610	100 22	1300	25	70	24/25 nebo 6/80	20	55	0,5	7 -	21 -	A85 D40	70	0,15	11	6.0	10 ¹³	25 (2mm)	>600	B	1.38	plněný měkký neabrazivní víceúčelový systém, odolný teplotním šokům; dobré impregnační vlastnosti; transformátory, filtry, kondenzátory, senzory a součástky citlivé na tlak; ruční i strojní aplikace; béžová varianta barvitelná; UL94 V-0/6mm; barva černá, béžová, modrá
ARATHANE® CW 5620 ARATHANE® HY 5611-1		1700	20	60		30	65	0,5	8 -	30 -	A90 D50	65	0,15	11	6.0	10 ¹³	25 (2mm)	>600			
ARATHANE® CW 5631 ARATHANE® HY 5610	100 25	3000	30	60	24/25 nebo 6/80	47	70	0,6	30 52	2100 2300	D80	6	0,10	34	9.0	10 ¹⁴	27 (2mm)	-	F	1.43	plněný houževnatý neabrazivní víceúčelový systém, odolný teplotním šokům; vynikající zatékání, a impregnační vlastnosti; transformátory, filtry, kondenzátory s vysokým tepelným namáháním; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; barva černá
ARATHANE® CW 5631 ARATHANE® HY 5611-1		3700	7	60																	
ARATHANE® CW 5650 ARATHANE® HY 5610	100 11	4000	15	40	24/25 nebo 6/80	-47	43	0,5	2 -	11 -	A78	56	1,0	1.0	2.9	10 ¹⁰	26 (3mm)	>600	B	1.45	plněný flexibilní systém, odolný teplotním šokům; zalévání desek, modulů, senzorů a součástek citlivých na tlak; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; barva šedá
XB 5601-1 POLYOL XB 5600 ISOCYANATE	100 100	1000	-	20	24/25 nebo 6/80	22	70	0,2	3,5 -	-	A76	40	0,73	14	5.0	10 ¹³	19 (2mm)	>600	E	0.97	neplněný čirý víceúčelový flexibilní systém, UV stabilní (podobný silikonu); zalévání desek, polovodičů, bezdotykových vypínačů a senzorů a součástek citlivých na tlak; ruční i strojní aplikace; bezbarvá čirá
XW 949-1 POLYOL BLUE ARATHANE® HY 5610	100 50	1800	17	50	24/25 nebo 6/80	-62	163	0,19	4,3 2,5	16,5 10,5	A70 D20	37	0,33	1.0	2.9	10 ¹⁵	26 (3mm)	>600	B	1.02	neplněný flexibilní systém, zalévání modulů, bezdotykových vypínačů a senzorů a součástek citlivých na tlak; ruční i strojní aplikace; barva modrá
VB U 6910 SLOW ARATHANE® HY 5611-1	100 25	3300	70	100	24/25 nebo 6/80	55	60	-	38 72	4500 4600	D82	2	0,20	2.1	4.4	10 ¹⁵	200 (2mm)	-	B	1.52	plněný tvrdý víceúčelový systém, odolný teplotním šokům; kondenzátory; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; barva béžová
VB U 6910 SLOW VB U 001/B	100 25	2500	30	100	24/25 nebo 6/80	56	55	-	38 72	4500 4600	D80	2	0,20	2.4	4.5	10 ¹⁴	-	-	B	1.52	plněný tvrdý víceúčelový systém, odolný teplotním šokům; kondenzátory; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; barva béžová
VB U 6912 SLOW VB U 001/E	100 25	2500	30	60-100	24/25 nebo 6/80	56	-	55	38 72	4500 4600	D80	2	0,2	2.4	4,5	10 ¹⁴	-	-	B	1,53	plněný tvrdý víceúčelový systém, odolný teplotním šokům, dobrá odolnost stárnutí; kondenzátory; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; barva béžová
VB U 6942 VB U 001/B	100 16	3300	35	60	24/25 nebo 6/80	20	-	-	4 -	26 -	A87 D40	44	0,13	13	5.5	10 ¹⁴	-	-	B	1.44	plněný měkký víceúčelový systém, odolný teplotním šokům; transformátory, filtry, kondenzátory; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; barva černá, béžová, červená
VB U 7942 VB U 001/B	100 16	1000	45	120	24/25 nebo 6/80	-2	-	-	3 -	15 -	A70 D25	25	-	9	8	10 ¹³	-	-	B	1.39	plněný měkký víceúčelový systém, odolný teplotním šokům; dobře zatékající; transformátory, filtry, kondenzátory, senzory a součástky citlivé na tlak; ruční i strojní aplikace; UL94 V-0/6mm; různé barevné varianty

Epoxidová, polyuretanová a metakrylátová lepidla pro použití v energetice a elektrotechnice

	Míchací poměr (hmotnostní díly)	Viskozita (mPa.s / při °C)	Doba zpracovatelnosti (min. / při °C)	Doba vytvrzení do manipulační pevnosti (min. / při °C)	Doba vytvrzení do konečné pevnosti (min. / při °C)	Teplota skelného přechodu (°C)	Teplotní odolnost	Tvrdość	Popis systému a použití
ARALDITE® 5683 A/B	100 100	110000/25	90/25	-	15/80 nebo 5/100	148	UL1446: 180°C	D87-90	nestékavá epoxidová pasta, tvrdý chemicky odolný spoj barva černá tan δ = 1,0 _{50Hz} %; ε=4,96 _{50Hz} objemová rezistivita=1,2.10 ¹⁵ W.cm dielektrická pevnost=14,9 kV/mm
ARALDITE® 5872 A/B	100 100	20000/25	1,5/25	-	60/25	58	teplotní třída H	D83	univerzální rychlé, husté epoxidové lepidlo pro lepení kovů, plastů, keramiky, skla, vulkanizovaných kaučuků a dřeva; vysoká stříhová pevnost a odolnost proti odloupnutí; barva světle žlutá tan δ = 1,1 _{50Hz} , 1,8 _{100Hz} %; ε=4,3 _{50Hz} , 4,2 _{100Hz} objemová rezistivita=1,2.10 ¹⁵ W.cm dielektrická pevnost=23,6 kV/mm
ARALDITE® AGOMET F300	100 100	17000/25	2/25	3-4/25	120/25	-	-40 až +130°C	-	velmi rychlé, metakryláty s různými viskozitami, vytvrzení do 5 min při pokojové teplotě do manipulační pevnosti, 2 hod. do konečné pevnosti, velmi silný spoj i odolnost proti odloupnutí na kovech i plastech i materiálech na bázi celulózy (papír, dřevo) s dobrou odolností zvýšeným teplotám a vlhkosti, vhodné pro rychlou linkovou výrobu, zvláště pak pro kompletaci reproduktorů, lepení feritů, plechů do jader; barva béžová
ARALDITE® AGOMET F305	100 100	4000/25							
ARALDITE® 2011	100 100	30-45000/25	90/25	7h/25 30/60	10h/25 45/60	45	90°C	-	univerzální tekutý velmi pomalý epoxid, tuhý spoj s vysokou stříhovou pevností a odolností dynamické zátěži, minimální smrštění, vysoká pevnost spoje na kovech, keramice, skle, pryži, tvrdých plastech a dalších běžně používaných materiálech; barva světle žlutá průhledná
ARALDITE® 2012	100 100	25-35000/25	5/25	20/25 2/60	60/25 10/60	40	80°C	-	univerzální tekutý velmi rychlý epoxid, tuhý houževnatý spoj, minimální smrštění, vysoká pevnost spoje na kovech, keramice, skle, pryži, tvrdých plastech a dalších běžně používaných materiálech; barva žlutá průsvitná
ARALDITE® 2013	100 100	tixotropní pasta	50/25	4h/25 20/60	13h/25 40/60	45	80°C	-	tixotropní pomalá epoxidová pasta, vhodná k vyplňování spár i na vertikální aplikace, environmentálně a chemicky odolný tuhý spoj s vysokou stříhovou pevností, minimální smrštění, vysoká pevnost spoje především na kovech a také na keramice, skle, pryži, tvrdých plastech a dalších běžně používaných materiálech; barva světle šedá metalická
ARALDITE® 2014-1	100 50	tixotropní pasta	30/25	3h/25 15/60	5h/25 20/60	85	+140	-	tixotropní pomalá epoxidová pasta, vhodná k vyplňování spár, nestékavá do 5 mm tloušťky, teplotně a chemicky odolný tuhý spoj s vysokou stříhovou pevností, minimální smrštění, vysoká pevnost spoje především na kovech a také na keramice, skle, pryži, tvrdých plastech a dalších běžně používaných materiálech, zvláště vhodné pro lepení kovů, GRP a elektrokomponent, minimální obsah těkavých organických látek; barva šedá metalická
ARALDITE® 2026	100 100	10000/25	4/25	60/25 6/60	8h/25 30/60	20	+60	-	tekutý rychlý polyuretan, flexibilní spoj, krystalicky čirý; zvláště vhodný pro lepení termoplastů, termosetových kompozitů, kovů a plastů na sklo
ARALDITE® 2028	100 100	5000/25	6/25	15/25 2/60	5h/25 30/60	70	+55	-	tekutý velmi rychlý polyuretan, flexibilní spoj, krystalicky čirý, UV stabilní, vhodný pro lepení většiny plastů a kovů; aplikace např. při výrobě světelných značek, panelů, kabelových koncovek

UV ochranné laky

	Viskozita (cP)	Tvrdość (Shore)	Modul pružnosti (MPa)	Dielektrická pevnost (kV)	Schválení	Charakteristika
9481	125	D75	500	1,9 (2 mm)	MIL-I-46058 IPC-CC-830 UL recognized	sekundární vulkanizace zastíněných míst vzdušnou vlhkostí při pokojové teplotě, nejvyšší chemická odolnost a odolnost abrazi, nízká viskozita pro tenké vrstvy
984-LVUF	150	D80	410	1,8 (2 mm)	MIL-I-46058 IPC-CC-830 UL recognized	sekundární vulkanizace zastíněných míst teplem, vysoká tvrdość, dobrá chemická odolnost a odolnost abrazi, bez obsahu isokyanátů
987	150	D85	900	>1,5 (1 mm)	MIL-I-46058 IPC-CC-830	
9-20351-UR	14500	D60	24	-	-	sekundární vulkanizace zastíněných míst teplem, vynikající kryvost i na vystupujících vodičích a vysokých komponentách, omezené zatékání do zastíněných míst, bez obsahu isokyanátů
9-20557	2500	D60	240	1,2 (2 mm)	MIL-I-46058C IPC-CC-830 UL recognized	sekundární vulkanizace zastíněných míst teplem, střední viskozita pro dostatečné smočení komponent, nízký modul pružnosti pro vysokou odolnost teplotním šokům, bez obsahu isokyanátů
9-20557-LV	850	D70	240	>1,5 (1 mm)	MIL-I-46058C IPC-CC-830	sekundární vulkanizace zastíněných míst teplem, nízká viskozita pro tenké vrstvy, nízký modul pružnosti pro vysokou odolnost teplotním šokům, bez obsahu isokyanátů

UV tepelně vodivá lepidla

	Viskozita (cP)	Tepelná vodivost (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Schválení	Možné použití	Charakteristika
9-20801	110000	1.2	MIL-I-46058 listed IPC-CC-830 approved UL recognized	montáž chladičů na výkonové komponenty a desky plošných spojů, tepelný management pro LED	vytvrzení světlem během sekund, sekundární vulkanizace zastíněných míst teplem nebo pomocí aktivátoru DYMAX 501-E vysoce tixotropní pro optimální fixaci před vytvrzením


UV zalévací hmoty pro čipy a kabely – flexibilní i tuhé aplikace

	Viskozita (cP)	Tvrdość (Shore)	Modul pružnosti (MPa)	Mezní prodloužení (%)	Možné použití	Charakteristika
9001-E-V3.1	4500					
9001-E-V3.5	17000	D45	17	150	lepení čipů na konvenční nebo flexibilní desky plošných spojů nebo na sklo, lepení kabelů, zapouzdřování obnažených vodičů a komponent	rychlé vytvrzení světlem, sekundární vulkanizace zastíněných míst teplem, různé viskozity pro optimální nanášení a pokrytí komponent, nízký modul pružnosti pro lepení kabelů
9001-E-V3.7	50000					
9008	4500	85 A	-	300	lepení čipů na flexibilní desky plošných spojů, lepení flexibilních desek plošných spojů ke konvenčním a ke sklu	po vytvrzení flexibilní, vysoká odolnost proti vlhkosti, adheze na různé povrchy vč. polyamidu, DAP, skla, epoxidu, kovu, PET, vynikající adheze i při -40°C

UV materiály pro fixaci kabeláže

	Viskozita (cP)	Tvrdość (Shore)	Pevnost v tahu (MPa)	Charakteristika
9-911 REV A	36000	80 D	21	vytvrzení během sekund až po optimálním usazení do potřebné pozice


UV materiály pro zajišťování komponent

	Viskozita (cP)	Tvrdość (Shore)	Pevnost v tahu (MPa)	Vytvrzení do hloubky (mm)	Charakteristika
9422-SC	37500	50 D	16	6.5	vysoce tixotropní pro optimální fixaci a smočení komponent před vytvrzením, See-Cure verze pro vizuální kontrolu úplného vytvrzení

UV materiály pro zapouzdřování LED

	Viskozita (cP)	Lineární smrštění (%)	Možné použití	Charakteristika
LIGHT CAP® 9622	12,000	0.8	okamžitě zalévání LED, velmi rychlá výroba optických ochranných čoček na LED čipy	teplná odolnost do 100°C, dlouhodobá odolnost UV záření, velmi vysoká světelná propustnost, tvrdost mezi silikonem a epoxidem, jednokomponentní s velmi rychlým vytvrzením


UV akrylurethanové zalévací a těsnící hmoty pro mělké zalévání

	Viskozita (cP)	Tvrdość (Shore)	Rychlost vytvrzení (sec) do hloubky (mm)	Doporučované kompatibilní materiály	Charakteristika
921-T	3500	75 D	30/6.4	ABS, plněný nylon, kovy, sklo	průsvitný spoj s vysokou adhezí ideální pro konektory, tepelné pojistky zajištění/kontrola proti neoprávněné manipulaci vytvrzuje během 10-30 sekund
921-VT	11000				
921-GEL	25000				
9001-E V3.1	4500	45 D	15/6.4	ABS, PC, PVC, FR-4, kovy	flexibilní spoj s vynikající adhezí na plasty zalévání senzorů vytvrzuje během 10-30 sekund
9001-E V3.5	17000				
9001-E V3.7	50000				

UV masky odstranitelné

	Viskozita (cP)	Vytvrzení do hloubky (mm)	Tvrdość (Shore)	Rychlost vytvrzení (sec)	Charakteristika
9-20479-B	150000	6.4	70 A	10	sloupnutelný po vytvrzení, odolný pájení vlnou, modrá barva, vhodný pro strojní aplikaci
9-318-F	50,000	6.4	55 A	<4	sloupnutelný po vytvrzení, fluorescenční pro snadnou kontrolu, extrémně rychlé vytvrzení


UV materiály pro lepení a laminaci displejů – optické spoje

	Viskozita (cP)	Lineární smrštění (%)	Možné použití	Charakteristika
9-20737	11000	TBD	těsnění/lepení displeje k rámečku	vysoká viskozita zajišťuje vyplnění mezer bez zatékání do zastíněných míst, adheze na různé typy materiálů
9641-LV	1100	4%	lepení optických částí – dotykové displeje a ochranné skla	optimální rychlost vytvrzení a modul pružnosti pro spoj s minimálním napětím, zvýšená odolnost před žloutnutím vlivem tepla a/nebo UV záření, opticky čirý


Silikonové dvousložkové elastomery pro zalévání a zapouzdřování

	Barva	Směšovací poměr	Viskozita při 25 °C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23 °C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/m. °C nebo ppm)	Pevnost při lnutí bez průměru (MPa)	Tepelná vodivost (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23 °C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	UL teplotní index (°C)	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Silikonové zapouzdřovací materiály																				
SYLGARD® 160	tmavě šedá	1:1	8775	1,57	18	25 min	24 hod _{23°C} 4 min _{100°C}	A56	200	-	0,62	19	3,51 3,45	0,0047 0,0012	5,6.10 ¹⁴	V-0	105	-		
SYLGARD® 164	šedá	1:1	8925	1,57	15	14 min	35 min _{23°C}	A61	200	-	0,64	19	3,33 3,28	0,0078 0,0009	1,1.10 ¹³	V-0	105	-	obecné zalévací aplikace: napájecí zdroje, konektory, senzory, průmyslové řídicí jednotky, transformátory, zesilovače, vysokonapěťové rezistory, relé	2-složkový zapouzdřovací materiál k obecnému užití; míchací poměr 1:1; dobře tekoucí; dobrá odolnost ohni; vulkanizuje při pokojové teplotě – lze urychlit ohřevem; střední tepelná vodivost; UL 94 V-0
SYLGARD® 170	černá	1:1	3400	1,38	24	15 min	24 hod _{23°C} 25 min _{70°C} 15 min _{85°C} 10 min _{100°C}	A40	275	-	0,39	19	3,17 3,16	0,0027 0,0008	2,3.10 ¹³	V-0	170	MIL-PRF-23586F (Grade B2) Typ I, třída II, QPL		
SYLGARD® 170 FAST CURE	černá	1:1	2850	1,38	18	4 min	10 min _{23°C}	A45	-	-	0,40	14	3,53 3,45	0,0038 0,0008	2,4.10 ¹⁵	V-0	170	-		2-složkový zapouzdřovací materiál k obecnému užití; míchací poměr 1:1; nízká viskozita; dobrá odolnost ohni; rychle vulkanizuje při pokojové teplotě – lze dále urychlit ohřevem; střední tepelná vodivost; schválený dle UL 94 V-0
SYLGARD® 182	čirá	10:1	4575	1,03	24	>8 hod	75 min _{100°C} 30 min _{125°C} 20 min _{150°C}	A51	325	-	0,16	19	2,65 2,65	0,0005 0,0005	1,6.10 ¹⁵	V-1	130	MIL-I-81550C Typ II, QPL	obecné zalévací aplikace: napájecí zdroje, konektory, senzory, průmyslové řídicí jednotky, transformátory, zesilovače, vysokonapěťové rezistory, relé; lepidlo/zapouzdřovací materiál pro solární články	2-složkový zapouzdřovací materiál s velmi dlouhou dobou zpracovatelnosti; míchací poměr 10:1; dobře tekoucí; dobrá odolnost ohni; vytvrzuje ohřevem; vysoká pevnost v tahu; stejný jako Sylgard® 184, ale s prodlouženým časem zpracovatelnosti; UL 94 V-1
SYLGARD® 184	čirá	10:1	4575	1,03	24	>2 hod	>48 hod _{23°C} 35 min _{100°C} 20 min _{125°C} 10 min _{150°C}	A48	325	-	0,16	14	2,72 2,68	0,0026 0,0013	2,9.10 ¹⁴	V-1	130	MIL-I-81550C Typ I, QPL		2-složkový zapouzdřovací materiál; míchací poměr 10:1; dobře tekoucí; dobrá odolnost ohni; vulkanizuje při pokojové teplotě nebo ohřevem; vysoká pevnost v tahu; stejný jako Sylgard® 182, ale se schopností vulkanizace za pokojové teploty; UL 94 V-1
SYLGARD® 186	průsvitná	10:1	66700	1,12	12	4 hod	48 hod _{23°C} 25 min _{100°C} 15 min _{150°C}	A24	330	-	0,21	18	2,70 2,68	0,00002 0,00006	5,0.10 ¹⁵	HB	140	-		2-složkový zapouzdřovací materiál s vysokou strukturální pevností; míchací poměr 10:1; vysoká viskozita; vulkanizuje při pokojové teplotě nebo ohřevem; UL 94 HB
DOW CORNING® 3-6121	průsvitná	10:1	19250	1,12	18	>2 hod	>48 hod _{23°C} 20 min _{100°C} 10 min _{150°C}	A34	300	-	0,19	18	2,92 2,92	0,0100 0,0008	4,1.10 ¹⁴	-	-	-	nízkoteplotní zapouzdřovací aplikace; optické aplikace vyžadující vysoký index lomu	2-složkový zapouzdřovací materiál vhodný do extrémně nízkých teplot až -65°C; míchací poměr 10:1; dobře tekoucí; vytvrzuje ohřevem; vysoká pevnost v tahu a vysoká strukturální pevnost; vyšší index lomu než u jiných typických dimetylových silikonů
DOW CORNING® 93-500 THIXOTROPIC	čirá	10:1	tixotropní	1,08	12	160 min	24 hod _{23°C} 7 min _{100°C} 4 min _{125°C} 3 min _{150°C}	A62	300	-	0,20	18	2,8 2,8	0,0011 0,0002	6,2.10 ¹⁴	-	-	-	aplikace, kde je zapotřebí zapouzdření nebo nátěr vyčnívajících komponent a/nebo pájených spojů, nebo pro těsnění elektronických komponent	2-složkový zapouzdřovací materiál pro vesmírné aplikace s extrémně nízkým obsahem těkavých látek; míchací poměr 10:1; tixotropní
DOW CORNING® 93-500 SPACE GRADE	čirá	10:1	8300	1,03	12	7,5 hod	24 hod _{23°C} 10 min _{100°C} 7 min _{125°C} 4 min _{150°C}	A42	300	-	0,20	19	2,6 2,59	0,0010 0,0002	1,1.10 ¹⁵	-	-	-	zalévací nebo natírací aplikace, kde je požadován extrémně nízký obsah těkavých látek, jako jsou družicové nebo vesmírné aplikace, lepení laserových čoček	2-složkový zapouzdřovací materiál pro vesmírné aplikace s extrémně nízkým obsahem těkavých látek; míchací poměr 10:1; dobře tekoucí

Silikonové dvousložkové elastomery pro zalévání a zapouzdřování

	Barva	Směšovací poměr	Viskozita při 25 °C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23 °C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m. °C nebo ppm)	Pevnost přiřnutí bez prumeru (MPa)	Tepelná vodivost (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23 °C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	UL teplotní index (°C)	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Silikonové zapouzdřovací materiály																				
DOW CORNING® EE-1840	černá	1:1	1125	1,01	6	12 min	7 dnů _{23°C}	A22	-	0,4	-	17	-	-	3,2.10 ¹⁵	V-1	-	-	obecné zalévací aplikace: napájecí zdroje, konektory, senzory, průmyslové řídicí jednotky, transformátory, zesilovače, vysokonapěťové rezistory, relé, solární články	2-složkový černý zapouzdřovací materiál; míchací poměr 1:1; dobře tekoucí; dobrá odolnost ohni; samonivalační schopnost při pokojové teplotě i při vulkanizaci ohřevem; dobrá rychlost vulkanizace při mírných teplotách; UL 94 V-1
SYLGARD® Q3-3600	šedá	1:1	4700	2,13	6	>24 hod	1 hod _{100°C}	A87	-	-	0,8	26	-	-	1,0.10 ¹⁵	-	-	-	obecné zalévací aplikace: napájecí zdroje, konektory, senzory, průmyslové řídicí jednotky, transformátory, zesilovače, vysokonapěťové rezistory, relé, solární články	2-složkový materiál; míchací poměr 1:1; dlouhá doba zpracovatelnosti; výborně tekoucí; rychle vulkanizuje ohřevem; samonivalační schopnost; tepelně vodivý; dobrá odolnost ohni; UL 94 V-1
DOW CORNING® SE 1815 CV	červená	1:1	2350	1,56	5	>8 hod	1 hod _{150°C}	A73	-	2,4	-	30	-	-	1,45.10 ¹⁵	V-0	-	-	obecné zalévací aplikace: napájecí zdroje, konektory, senzory, průmyslové řídicí jednotky, transformátory, zesilovače, vysokonapěťové rezistory, relé, solární články	2-složkový zapouzdřovací materiál; míchací poměr 1:1; dobře tekoucí; dobrá odolnost ohni; samonivalační schopnost; dlouhý čas zpracovatelnosti při pokojové teplotě; vulkanizuje ohřevem; kontrolovaný obsah těkavých látek; UL 94 V-0
DOW CORNING® SE 1740	čirá	1:1	925	1,0	12	>24 hod	30 min _{80°C}	A35	-	0,2	-	17	-	-	1,14.10 ¹⁵	-	-	-	optické zalévací aplikace: LED moduly, solární články	2-složkový čirý zapouzdřovací materiál s dlouhou dobou zpracovatelnosti při pokojové teplotě; míchací poměr 1:1; dobře tekoucí, samonivalační schopnost; po vulkanizaci je měkký a transparentní; vytvrzuje ohřevem; rychlá vulkanizace při mírných teplotách
Silikonové zapouzdřovací materiály s adhezí bez primeru																				
DOW CORNING® 3-8264	černá	1:1	3350	1,33	9	5 hod	150 min _{70°C} 30 min _{100°C}	A44	300	2,9	0,35	17	3,31 3,23	0,007 <0,001	2,4.10 ¹⁴	-	-	-	zapouzdřovací aplikace vyžadující samonivalační schopnost a nižší teplotu při vulkanizaci ohřevem	2-složkový černý zapouzdřovací materiál; míchací poměr 1:1; dobře tekoucí; samonivalační schopnost; vytvrzuje ohřevem; dobrá rychlost vulkanizace při mírných teplotách
SYLGARD® 567	černá	1:1	1540	1,23	24	>3 dny	120 min _{100°C} 60 min _{125°C} 15 min _{150°C}	A42	300	1,0	0,30	21	2,85 2,79	0,008 0,002	2,1.10 ¹⁵	V-0	105	MIL-PRF-23586F (Grade B2) Typ I, třída IV, QPL	ekonomická verze na zapouzdřovací aplikace vyžadující samonivalační schopnost	2-složkový černý zapouzdřovací materiál; míchací poměr 1:1; dobře tekoucí; samonivalační schopnost; vytvrzuje ohřevem; UL 94 V-0
DOW CORNING® 3-4207	průsvitná zelená	1:1	425	0,97	6	10 min	1,5 hod _{23°C} 10 min _{50°C} 3 min _{100°C}	00 59	325	-	0,15	17	2,85 2,86	0,0300 <0,0001	7,1.10 ¹³	V-1	-	-	zapouzdřovací aplikace pro různá elektronická zařízení, zejména pro ty, které vyžadují pevnější adhezi nebo vylepšenou rozměrovou stabilitu	2-složkový průsvitně zelený tuhý gel s UV indikátorem; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje při pokojové teplotě; modrá a žlutá složka vytvářejí po smíchání zelený odstín; podmíněná adheze bez primeru při pokojové teplotě; UL 94 V-1; Za určitých podmínek při specifických aplikacích může Dow Corning® 3-4207 ztratit adhezi; doporučujeme vyzkoušet plně vystavení vlivům prostředí.


Silikonové gely

	Barva	Směšovací poměr	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při 23°C)	Doba vulkanizace	Tvrdość gelu (g)	Penetrace (1/10 mm)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m. °C nebo ppm)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Charakteristika
Standardní gely															
DOW CORNING® 3-4118	čirá	1:1	6925	0,97	12	30 min	60 min _{125°C}	50	105	-	18	-	-	4,60.10 ¹⁵	2-složkový měkký čirý gel; míchací poměr 1:1; vysoká viskozita omezuje odtékání; vytvrzuje při pokojové teplotě – lze urychlit ohřevem
DOW CORNING® 3-4133	čirá	1:1	425	0,97	12	360 min	4 min _{100°C} 2 min _{125°C} 1,6 min _{150°C}	600	10	350	19	2,87 2,86	0,000400 0,000067	4,70.10 ¹⁵	2-složkový čirý gel; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje ohřevem; dlouhý čas zpracovatelnosti a nízká viskozita napomáhají flexibilitě výroby a možnosti impregnace bez vakua
DOW CORNING® 3-4150	transparentní zelená	1:1	480	0,97	12	7 min	90 min _{23°C}	115	50	-	15	2,85	0,0020 0,0001	7,00.10 ¹⁵	2-složkový transparentně zelený gel; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje při pokojové teplotě; modrá a žlutá složka vytvářejí po smíchání zelený odstín
DOW CORNING® 3-4154	čirá	1:1	550	0,97	12	30 min	4 hod _{23°C} 180 min _{80°C} 105 min _{100°C}	110	50	-	18	2,87	0,0030 0,0001	1,00.10 ¹⁵	2-složkový čirý gel; míchací poměr 1:1; rychle vytvrzuje ohřevem
DOW CORNING® 3-4170	čirá	1:1	475	0,97/ 0,96	12	>24 hod	9 min _{100°C} 5 min _{125°C} 3 min _{150°C}	85	65	425	20	2,85	0,00160 0,00007	9,50.10 ¹⁴	2-složkový měkký čirý gel; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje ohřevem; dlouhý čas zpracovatelnosti a nízká viskozita napomáhají flexibilitě výroby a možnosti impregnace bez vakua
DOW CORNING® 3-4680	transparentní modrá	1:1	275	0,97	12	<10 min	30 min _{23°C} 1,5 min _{125°C}	90	60	435	16	2,75	0,0004 <0,00006	3,60.10 ¹⁵	2-složkový transparentně modrý gel; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje při pokojové teplotě; nízká viskozita
SYLGARD® 3-6636	čirá	1:1	3250	0,99	12	<10 min	24 hod _{23°C} 180 min _{70°C} 45 min _{100°C}	110	55	730	16	2,85 2,86	0,00270 0,00006	1,10.10 ¹⁵	2-složkový čirý gel; míchací poměr 1:1; vysoká viskozita; rychle vulkanizuje ohřevem
SYLGARD® 527	čirá nebo červená	1:1	475	0,95	12	90 min	>1 týden _{23°C} 210 min _{100°C} 125 min _{125°C} 35 min _{150°C}	120	45	-	15	2,85	0,0020 0,0001	7,00.10 ¹⁵	2-složkový čirý nebo červený gel; míchací poměr 1:1; vytvrzuje při pokojové teplotě nebo ohřevem; nízká viskozita
SYLGARD® 537	čirá	1K	375	0,98	4 (při 10°C)	-	60 min _{150°C}	290	20	-	22	-	-	1,90.10 ¹⁵	1-složkový čirý gel; nevyžaduje míchání; nízká viskozita; vytvrzuje ohřevem

Silikonové gely

	Barva	Směšovací poměr	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při 23°C)	Doba vulkanizace	Tvrdość gelu (g)	Penetrace (1/10 mm)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m.°C nebo ppm)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Charakteristika
Nízkoteplotní gely vhodné do velmi nízkých teplot (-80 až 200°C)															
DOW CORNING® 3-4155 HV	transparentní zelená	1:1	1925	1,00	12	8 min	60 min _{23°C}	60	90	-	16	2,96 - -	0,0200 <0,0001	2,80.10 ¹⁴	2-složkový měkký transparentně zelený gel; míchací poměr 1:1; vysoká viskozita; rychle vulkanizuje při pokojové teplotě; modrá a žlutá složka vytvářejí po smíchání zelený odstín; nízkoteplotní gel vhodný do velmi nízkých teplot (-80 až +200°C)
DOW CORNING® 3-6635	čirá	1K	700	1,00	6	-	50 min _{125°C}	70	85	-	20	2,83 2,84 -	0,0002	4,80.10 ¹³	1-složkový čirý nízkoteplotní gel; nevyžaduje míchání; vulkanizuje ohřevem; vhodný do velmi nízkých teplot (-80 až +200°C)
DOW CORNING® Q3-6575	čirá	1:1	750	1,02	12	20 min	24 hod _{23°C} 40 min _{70°C} 20 min _{100°C}	75	80	405	18	2,82 2,83 -	0,0020 <0,0001	1,20.10 ¹⁴	2-složkový, velmi měkký, čirý nízkoteplotní gel; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje ohřevem; vhodný do velmi nízkých teplot (-80 až +200°C)
DOW CORNING® SE 1880	čirá	1K	775	0,97	12 (při 10°C)	-	30 min _{150°C}	65	85	-	20	- - 2,75	0,0002 _{1 MHz}	6,40.10 ¹⁴	1-složkový, čirý nebo modrý, nízkoteplotní gel; nevyžaduje míchání; vulkanizuje ohřevem; vhodný do velmi nízkých teplot (-80 až +200°C); kontrolovaný obsah těkavých látek
DOW CORNING® SE 1885	čirá	1:1	500	0,97	17	60 min	30 min _{70°C}	60	90	-	17	- - 2,7	0,0007 _{1 MHz}	4,00.10 ¹⁴	2-složkový, velmi měkký, čirý nízkoteplotní gel; míchací poměr 1:1; rychle vulkanizuje ohřevem; vhodný do velmi nízkých teplot (-80 až +200°C)
Tuhé gely															
DOW CORNING® 3-4207	průsvitná zelená	1:1	425	0,98	6	10 min	90 min _{23°C} 10 min _{50°C} 5 min _{75°C} 3 min _{100°C}	9 500	59 (Shore OO)	325	17	2,85 2,86 -	0,0300 <0,0001	7,10.10 ¹³	gel s vysokou mechanickou odolností, rychle vytvrzuje při pokojové teplotě, omezená adheze bez primeru při pokojové teplotě, stupeň hořlavosti V-1 dle UL 94, s UV indikátorem
DOW CORNING® 3-4222	průsvitná zelená	1:1	325	0,97	12	3 min	60 min _{23°C} 2 min _{100°C} 1 min _{125°C}	270	39 (Shore OO)	320	14	2,64 - -	0,0007 0,0002	1,00.10 ¹⁵	gel s vysokou mechanickou odolností rychle vytvrzuje při pokojové teplotě omezená adheze bez primeru při pokojové teplotě
DOW CORNING® 3-4237	průsvitná zelená	1:1	275	0,96	12	9 dnů	35 min _{100°C} 12 min _{125°C} 7 min _{150°C}	-	29 (Shore OO)	330	19	2,96 - -	0,0020 0,0007	9,00.10 ¹⁴	vytvrzuje při zvýšené teplotě, při zvýšené teplotě se rozvíjí chemická adheze bez primeru; dlouhá doba zpracovatelnosti
DOW CORNING® 3-4241	průsvitná zelená	1:1	400	0,97/ 0,98	12	>60 min	11 hod _{23°C} 2 min _{125°C}	-	63 (Shore OO)	325	17	2,60 2,61 -	0,0210 0,0002	3,30.10 ¹⁴	gel s vysokou mechanickou odolností, rychle vytvrzuje při pokojové teplotě, omezená adheze bez primeru při pokojové teplotě, stupeň hořlavosti V-1 dle UL 94, s UV indikátorem; dlouhá doba zpracovatelnosti
SYLGARD® 528	čirá	1:1	400	0,97	9	6,4 hod	80 min _{120°C}	55	95	-	-	-	-	-	pevný gel s vysokou mechanickou odolností, vytvrzuje při zvýšené teplotě, dlouhá doba zpracovatelnosti a nízká viskozita napomáhají flexibilitě procesu a impregnaci potenciálně bez vakua

Silikonové gely

	Barva	Směšovací poměr	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při 23°C)	Doba vulkanizace	Tvrdość gelu (g)	Penetrace (1/10 mm)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m.°C nebo ppm)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Charakteristika
Speciální gely															
DOW CORNING® 3-4130	čirá	1:1	750	0,97	12	5,5 hod	48 hod _{23°C} 7 min _{100°C} 5 min _{125°C} 4 min _{150°C}	150	35	440	18	2,88	0,0013 0,0007	2,90.10 ¹⁴	tuhý gel; rychle vulkanizuje při zvýšené teplotě; dlouhá doba zpracovatelnosti; nízký obsah těkavých látek
DOW CORNING® CY 52-276	čirá	1:1	900	0,98	18	30 min	30 min _{70°C}	70	75	200	14	2,5 _{1 MHz}	0,0001 0,0001	1,00.10 ¹⁵	vulkanizace ohřevem při nízké teplotě; kontrolovaný obsah těkavých látek
SYLGARD® 535	průsvitná	1K	2925	0,97	9 (při 10°C)	-	60 min _{150°C}	85	60	-	11	-	-	6,00.10 ¹⁴	1-složkový tixotropní gel; nevyžaduje míchání; možnost selektivní ochrany
DOW CORNING® EG-3000	čirá/mléčná	1:1	2300	1,00	12	6 hod	60 min _{150°C}	90	60	-	22	- 2,7	-	2,70.10 ¹⁴	tixotropní gel; vulkanizuje při zvýšené teplotě; možnost selektivní ochrany
DOW CORNING® 3-6371 UV	průsvitná jantarová	1K	900	0,98	12 (při 5°C)	7 dnů	25 s @ 4000 mJ/cm ²	40	140	385	12	2,81	0,00470 0,00006	1,90.10 ¹²	1-složkový, velmi měkký, nízkoteplotní gel; vulkanizuje pomocí UV s následnou sekundární vulkanizací RTV; nevyžaduje míchání; vhodný do velmi nízkých teplot
DOW CORNING® X3-6211	čirá	1K	925	0,99	12	-	5 s @ 3000 mJ/cm ²	105	50	430	17	-	-	-	1-složkový nízkoteplotní gel; vulkanizuje pomocí UV; nevyžaduje míchání, vhodný do velmi nízkých teplot
DOW CORNING® FLUOROGEL™ Q3-6679	čirá	1:1	1100	1,26	12	>240 min	>1 týden _{23°C} 120 min _{100°C}	180	30	-	-	7,35 7,27	0,0373 0,0041	4,00.10 ¹²	fluorogel; vulkanizuje při pokojové teplotě nebo při zvýšené teplotě; dlouhá doba zpracovatelnosti; odolný vůči pohonným hmotám a rozpouštědlům
DOW CORNING® FLUOROGEL™ 4-8022	průsvitná	1K	725	1,23	9 (při 4°C)	12 dnů	60 min _{125°C} 30 min _{150°C}	50	105	540	15	7,09 7,10	0,06 0,003	1,20.10 ¹²	1-složkový fluorogel; vulkanizuje při zvýšené teplotě; nevyžaduje míchání; odolný vůči pohonným hmotám a rozpouštědlům

Silikonová lepidla a tmely

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Neleptivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/m.°C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez průměru (N/cm²)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Jednosložková RTV lepidla a tmely																				
DOW CORNING® 3-1944	průsvitná	65725	1,03	12 (<30°C)	-	16	24 hod _{23°C}	A29	-	-	-	-	17	2,67 2,73	0,0013 <0,0002	1,3.10 ¹⁵	V-0	MIL-A-46058	těsnění vík a pouzder, kde drážky nebo další konfigurace umožňují použití tekutého materiálu nebo tam, kde je žádoucí částečné tečení	UV indikátor; vulkanizace při pokojové teplotě, kterou lze urychlit zvýšenou teplotou; střední viskozita, samorozlivný
DOW CORNING® 6-1104 CV	průsvitná	netekoucí	1,1	12	-	64	72 hod _{23°C}	A41	350	-	6,4	610	21	2,59 2,58	0,00035 <0,00017	1,37.10 ¹⁵	-	-	těsnění a lepení pro vesmírné aplikace	netekoucí; vulkanizace při pokojové teplotě, kterou lze urychlit zvýšenou teplotou; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí; nízký obsah těkavých látek znamená minimální úbytek na váze ve vakuu
DOW CORNING® 738	bílá	netekoucí	1,04	8	-	82	72 hod _{23°C}	A34	-	-	2,6	520	-	-	-	-	HB	-	obecné těsnicí a lepicí aplikace a ochrana součástek	
DOW CORNING® 739 PLASTIC ADHESIVE	bílá	netekoucí	1,40	15 (<27°C)	-	75	72 hod _{23°C}	A24	-	-	1,4	500	25	- - 3,5	- - 0,004	2,0.10 ¹⁵	-	-	fixace součástí napájecích zdrojů a jiných komponent	
DOW CORNING® 744	bílá	netekoucí	1,42	6 (<30°C)	-	55	48 hod _{23°C}	A37	-	295	2,7	590	16	4,41 4,31 4,25	0,0006 0,0032 0,0032	1,1.10 ¹⁵	-	-	lepení velkých komponent jako jsou baterie nebo kondenzátory k deskám	netekoucí; vulkanizuje při pokojové teplotě; vulkanizaci je možné urychlit při zvýšené teplotě; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí
DOW CORNING® 838	bílá	netekoucí	1,02	24 (<32°C)	-	46	48 hod _{23°C}	A36	375	95	1,9	430	19	2,64 2,63	0,0006 <0,0002	2,2.10 ¹⁵	HB	-	těsnění otvorů v modulech a pouzdech; přidání mechanické stability jednotlivým komponentům; montáž komponent k PCB; těsnění v okolí kabelových a elektrických vodičů	
DOW CORNING® 839	průsvitná modrá	netekoucí	1,02	24 (<32°C)	-	35	48 hod _{23°C}	A32	300	98	2,0	345	19	2,51 2,49	0,0009 <0,0002	2,5.10 ¹⁴	-	-	těsnění otvorů v modulech a pouzdech; přidání mechanické stability jednotlivým komponentům; montáž komponent k PCB; těsnění v okolí kabelových a elektrických vodičů	
DOW CORNING® 3140	průsvitná	35950	1,04	12 (<32°C)	-	105	72 hod _{23°C}	A34	325	-	3,0	420	18	2,52 2,52	0,004 0,0010	2,1.10 ¹⁴	V-1	MIL-A-46146	těsnění vík a pouzder, kde drážky nebo další konfigurace umožňují použití tekutého materiálu nebo tam, kde je žádoucí částečné tečení	samorozlivný; UV indikátor; vulkanizaci je možné urychlit při zvýšené teplotě; střední viskozita; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací a mechanických otřesů a snižuje napětí
DOW CORNING® 3145 CLEAR	průsvitná	netekoucí	1,10	12 (<32°C)	-	63	48 hod _{23°C}	A47	375	1285	6,5	680	20	2,83 2,83	0,0005 <0,0002	4,4.10 ¹⁴	-	MIL-A-46146	těsnění otvorů v modulech a pouzdech; přidání mechanické stability jednotlivým komponentům; montáž komponent k PCB; těsnění v okolí kabelových a elektrických vodičů	netekoucí; systém vulkanizace je možné pro rychlejší přímé zpracování urychlit při zvýšené teplotě; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací a mechanických otřesů a snižuje napětí; UV indikátor
DOW CORNING® 3145 GRAY	šedá	netekoucí	1,12	12 (<32°C)	-	78	48 hod _{23°C}	A51	375	1285	7,1	670	20	2,83 2,83	0,0005 <0,0002	4,4.10 ¹⁴	-	MIL-A-46146	těsnění otvorů v modulech a pouzdech; přidání mechanické stability jednotlivým komponentům; montáž komponent k PCB; těsnění v okolí kabelových a elektrických vodičů	

Silikonová lepidla a tmely



Barva	Viskozita při 25 °C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23 °C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Neleptivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm / m. °C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez průměru (N/cm²)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23 °C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
-------	-----------------------------	---------------------	--	--	-------------------	------------------	-----------------	---	--------------------------------------	----------------------	----------------	------------------------------	---	--	-------------------------------	---------------------------------	----------------------	---------------	-----------------

Jednosložková RTV lepidla a tmely

DOW CORNING® 3165 FAST TACK	šedá	Netekoucí	1,35	12 (<32°C)	-	5	24 hod _{23°C}	-	250	140	0,9	185	20	2,22 2,38 -	0,003 <0,0002 -	2,4.10 ¹⁵	V-0	-	těsnění otvorů v modulech a pouzdrech; přidání mechanické stability jednotlivým komponentům; montáž komponent k PCB; těsnění v okolí kabelových a elektrických vodičů	netekoucí; velmi rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze také urychlit při zvýšené teplotě; vysoká počáteční pevnost
DOW CORNING® EA-3000 WHITE	bílá	1150	-	15 (<32°C)	-	8	72 hod _{23°C}	JIS A18	-	-	0,4	150	19	- - 2,8	- - 0,0009	1,0.10 ¹⁵	-	-	montáž LCD displejů a elektronických modulů	velmi rychlé dosažení neleptivosti povrchu; velmi nízká viskozita umožňuje velmi rychlé zatečení materiálu po nanesení; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty; neobsahuje rozpouštědla
DOW CORNING® EA-3000 BLACK	černá	1150	-	15 (<32°C)	-	8	72 hod _{23°C}	JIS A18	-	-	0,4	150	19	- - 2,8	- - 0,0009	1,0.10 ¹⁵	-	-	montáž LCD displejů a elektronických modulů	
DOW CORNING® EA-3020	bílá	1100	1,0	6	-	6	72 hod _{23°C}	JIS A13	-	-	0,3	170	28	- - 2,8	- - 0,0037	3,6.10 ¹⁶	-	-	montáž LCD displejů a elektronických modulů	
DOW CORNING® EA-3300	průsvitná	1094	1,0	6	-	8	72 hod _{23°C}	JIS A16	-	-	0,4	150	26	- - 2,8	- - 0,0034	2,5.10 ¹⁵	-	-	montáž LCD displejů a elektronických modulů	velmi rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze také urychlit při zvýšené teplotě; velmi nízká viskozita umožňuje velmi rychlé zatečení materiálu po nanesení; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty; produkt určený k ochraně kovových elektrod (Al, Cu, stříbro, ITO, atd.) před účinkem korozivních plynů (SO _x , H ₂ S, atd.)
DOW CORNING® EA-3310	bílá	32000	1,0	6	-	22	72 hod _{23°C}	JIS A19	-	-	0,7	352	24	- - 3,0	- - 0,00058	5,0.10 ¹⁵	-	-	montáž LCD displejů a elektronických modulů	
DOW CORNING® EA-3500	šedá	24150	1,18	18 (<32°C)	-	10	72 hod _{23°C}	JIS A21	-	120	1,7	225	25	- - 3,1	- - 0,004	9,0.10 ¹⁴	V-0	-	montáž LCD displejů a elektronických modulů	
DOW CORNING® SE 738	bílá	netekoucí	1,05	12 (<32°C)	-	81	72 hod _{23°C}	JIS A33	-	635	0,6	395	20	- - 2,8	- - 0,00007	3,0.10 ¹⁵	HB	-	fixace kondenzátorů nebo cívek na desky	vulkanizuje při pokojové teplotě; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí; netekoucí
DOW CORNING® SE 9120	průsvitná	8125	1,03	18 (<32°C)	-	9	24 hod _{23°C}	JIS A24	-	370	1,5	375	23	- - 2,7	- - 0,0004	7,0.10 ¹⁵	-	-	montáž elektronických a LCD modulů; ochranná vrstva na hybridní integrované obvody a PCB; zapouzdření elektrických zařízení	velmi rychlé dosažení neleptivosti povrchu; nízká viskozita umožňuje rychlé zatečení materiálu po nanesení; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí
DOW CORNING® SE 9120 S	bílá	8250	1,03	15 (<32°C)	-	9	24 hod _{23°C}	JIS A23	-	-	1,5	400	23	- - 2,7	- - 0,0004	7,0.10 ¹⁵	-	-	montáž elektronických a LCD modulů	
DOW CORNING® SE 9152 HT	červeno-hnědá	10700	1,05	12 (<32°C)	-	16	22 hod _{23°C}	JIS A29	-	540	1,9	280	25	- - 2,6	- - 0,001	3,0.10 ¹⁶	-	-	těsnění koncovek topných těles	rychlé dosažení neleptivosti povrchu; nízká viskozita umožňuje rychlé zatečení materiálu po nanesení; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; odolný vůči vysokým teplotám (+275°C trvalá expozice)

Silikonová lepidla a tmely

	Barva	Viskozita při 25 °C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23 °C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Neleptivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m. °C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez průměru (N/cm ²)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23 °C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Jednosložková RTV lepidla a tmely																				
DOW CORNING® SE 9168	šedá	netekoucí	1,32	15 (<32°C)	-	7	48 hod _{23°C}	JIS A44	-	225	3,6	300	26	- 3,2	- 0,002	8,0.10 ¹⁵	V-0	-	fixace součástek na CRT obrazovky a desky tištěných spojů napájecích zdrojů	rychlé dosažení neleptivosti povrchu; netekoucí; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
DOW CORNING® SE 9184	bílá	netekoucí	2,21	7 (<25°C)	-	3	48 hod _{23°C}	JIS A73	-	205 (GL)	2,9	65	20	- 3,9	- 0,002	1,5.10 ¹⁵	V-0	-	fixace součástek na CRT obrazovky a desky tištěných spojů napájecích zdrojů; přenos tepla z elektronických součástek	rychlé dosažení neleptivosti povrchu; netekoucí; zvýšená tepelná vodivost; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
DOW CORNING® SE 9185	průsvitná nebo bílá	netekoucí	1,05	15 (<32°C)	-	6	48 hod _{23°C}	JIS A29	-	160	3	515	22	- 2,8	- 0,0007	2,0E.10 ¹⁶	-	-	těsnění elektronických zařízení a modulů; fixace součástek na deskách tištěných spojů	rychlé dosažení neleptivosti povrchu; netekoucí; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí
DOW CORNING® SE 9186	průsvitná nebo bílá	66100	1,04	15 (<32°C)	-	9	48 hod _{23°C}	JIS A19	-	137 (GL)	2,3	555	23	- 2,8	- 0,0009	2,0.10 ¹⁶	-	-	těsnění elektronických zařízení a modulů; fixace součástek na deskách tištěných spojů	samorozlivný; rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; střední viskozita; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty; vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí
DOW CORNING® SE 9186 L	průsvitná	26900	1,02	15 (<32°C)	-	8	48 hod _{23°C}	JIS A24	-	66	1,3	310	23	- 2,7	- 0,0013	6,0.10 ¹⁵	-	-	fixace součástek na deskách tištěných spojů; montáž LCD modulů	rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; velmi nízká viskozita umožňuje velmi rychlé zatečení materiálu po nanesení; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
DOW CORNING® SE 9187 L	černá nebo průsvitná nebo bílá	1150	1,00	12 (<32°C)	-	8	48 hod _{23°C}	JIS A18	-	30 (GL)	0,5	155	20	- 2,8	- 0,0009	3,0.10 ¹⁵	HB (jenom černá verze)	-	montáž LCD modulů; montáž LED modulů; zalévání	rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; velmi nízká viskozita umožňuje velmi rychlé zatečení materiálu po nanesení; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
DOW CORNING® SE 9188	šedá	netekoucí	1,29	15 (<32°C)	-	10	48 hod _{23°C}	JIS A35	-	180 (GL)	2,7	425	30	- 3,4	- 0,0003	1,0.10 ¹⁵	V-0	-	fixace součástek na CRT obrazovky a desky tištěných spojů napájecích zdrojů	netekoucí; rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
DOW CORNING® SE 9189 L	šedá nebo bílá	23300	1,18	15 (<32°C)	-	8	72 hod _{23°C}	JIS A33	-	140 (GL)	2,2	235	25	- 3,1	- 0,0004	9,0.10 ¹⁴	V-0	-	montáž plazmových displejů; fixace součástek na desky tištěných spojů	tekoucí; rychlé dosažení neleptivosti povrchu; vulkanizaci lze urychlit při zvýšené teplotě; nízká viskozita umožňuje velmi rychlé zatečení materiálu po nanesení; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
Dvosložková RTV kondenzační lepidla a tmely																				
DOW CORNING® Q3-6093	černá	netekoucí	1,37	12	26 min	-	6 hod _{23°C}	A45	285	185	0,7	235	20	3,38 3,26 -	0,009 0,0026 -	7,3.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění	poměr míchání 10:1; kondenzační systém vulkanizace při pokojové teplotě; netekoucí; vulkanizuje do hloubky

GL = sklo, AL = hliník

Silikonová lepidla a tmely

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Neleptivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m.°C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez průměru (N/cm ²)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Jednosložková HTV lepidla a tmely (bez nutnosti míchání, vulkanizující při zvýšené teplotě)																				
DOW CORNING® 866	šedá	49150	1,31	12 (<30°C)	-	-	60 min _{150°C}	A57	350	490	6,4	210	20	-	-	2,0.10 ¹⁵	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů	střední viskozita; vysoká pevnost v tahu; vulkanizace ohřevem
DOW CORNING® 3-1595	šedá	671000	1,06	12 (<5°C)	-	-	<60 min _{125°C}	OO 64	-	150	1,7	800	-	-	-	-	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	velmi vysoká hodnota průtažnosti napomáhá tlumení vibrací/ mechanických otřesů a snižuje napětí; UV indikátor; tixotropní
DOW CORNING® 3-1598 HP	černá	92975	1,31	6 (<5°C)	-	-	180 min _{100°C} 30 min _{125°C} 15 min _{150°C}	A57	275	500	5,4	260	20	3,09 3,03 -	0,006 0,0003 -	5,4.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	tekoucí; střední viskozita; UV indikátor; vysoká pevnost v tahu; receptura zamezující vzniku vzduchových dutin na citlivých površích
DOW CORNING® 3-6265	černá	877600	1,34	12 (<5°C)	-	-	60 min _{125°C} 30 min _{150°C}	A69	270	410	4,7	275	21	2,94 2,89 -	0,009 0,0010 -	4,7.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; utěsňování konektorů	tixotropní; UV indikátor; vysoká pevnost v tahu; netekoucí verze produktu Dow Corning® Q3-6611
DOW CORNING® 3-6265 HP	černá	311100	1,33	12 (<5°C)	-	-	35 min _{100°C} 7 min _{125°C} 5 min _{150°C}	A69	275	530	3,8	145	24	3,14 3,09 -	0,005 0,0019 -	9,2.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; netekoucí; vysoká pevnost v tahu; receptura zamezující vzniku vzduchových dutin na citlivých površích
DOW CORNING® 3-6876 BLACK	černá	41275	1,31	12 (<4°C)	-	-	300 min _{100°C} 150 min _{125°C} 30 min _{150°C}	A53	250	430	5,5	255	21	2,81 2,78 -	0,008 0,0010 -	1,0.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	tekoucí; vulkanizace ohřevem; vysoká pevnost v tahu; varianta Dow Corning® Q3-6611 s nižší viskozitou
DOW CORNING® 3-6876 GRAY	šedá	39875	1,31	12 (<5°C)	-	-	30 min _{150°C} 60 min _{125°C}	A54	250	440	5,9	240	21	2,81 2,78 -	0,008 0,0010 -	1,0.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	tekoucí; vulkanizace ohřevem; vysoká pevnost v tahu; varianta Dow Corning® Q3-6611 s nižší viskozitou
DOW CORNING® Q3-6611 BLACK	černá	92375	1,32	12 (<4°C)	-	-	180 min _{100°C} 60 min _{125°C} 30 min _{150°C}	A60	250	580	5,8	235	14	3,09 3,02 -	0,012 0,0038 -	1,6.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	střední viskozita; tekoucí; vysoká pevnost v tahu; vulkanizace ohřevem
DOW CORNING® Q3-6611 GRAY	šedá	87025	1,31	12 (<4°C)	-	-	30 min _{150°C} 60 min _{125°C}	A59	250	600	5,9	240	14	3,02 2,95 -	0,012 0,0031 -	1,6.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	
DOW CORNING® SE 1750	bílá	76100	1,50	8 (<10°C)	-	-	30 min _{150°C}	JIS A69	-	400	6,8	115	29	- - 3,2	- - 0,002	9,0.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder řídicích jednotek motorů a napájecích zdrojů; fixace elektronických součástek na deskách; zesílení nebo fixace dílčích částí konektorů	
DOW CORNING® X3-1598	černá	86550	1,32	12 (<5°C)	-	-	30 min _{150°C} 60 min _{125°C}	A59	-	570	5,7	230	-	-	-	-	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	střední viskozita; UV indikátor; tekoucí; vysoká pevnost v tahu

Silikonová lepidla a tmely

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Neleptivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/ m. °C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez průměru (N/cm²)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	MIL-Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Dvousložková HTV lepidla a tmely (vulkanizující při zvýšené teplotě)																				
DOW CORNING® 96-083	průsvitná	10600	1,08	12 (<32°C)	-	-	30 min _{150°C}	A55	-	580	5,8	120	18	-	-	1,7.10 ¹⁵	-	-	fixace součástek; lepení k různým povrchům jako keramika, plast, sklo a kovy	poměr míchání 10:1; nízká viskozita; vysoká pevnost v tahu
DOW CORNING® EA-6052	černá	40600	1,24	12 (<25°C)	5 hod	-	60 min _{90°C} 30 min _{125°C} 10 min _{150°C}	A48	300	480	4,7	170	23	3,08 3,01 -	0,002 <0,0002 -	5,3.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; utěšňování konektorů	poměr míchání 1:1; střední viskozita; UV indikátor; vysoká pevnost v tahu; tekoucí; dlouhá doba zpracovatelnosti po smíchání
DOW CORNING® EA-6054	černá	1016000	1,30	12 (<25°C)	115 min	-	60 min _{90°C} 30 min _{125°C} 10 min _{150°C}	A61	250	520	5,8	205	22	3,08 3,02 -	0,002 <0,0002 -	2,8.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek	poměr míchání 1:1; tixotropní; UV indikátor; vulkanizace ohřevem; vysoká pevnost v tahu; vulkanizace ohřevem; pro citlivé povrchy, nevytváří vzduchové dutiny
DOW CORNING® Q5-8401	tmavě šedá	77425	1,31	12 (<32°C)	24 hod	-	90 min _{120°C}	A61	-	570	6,0	210	14	-	-	8,8.10 ¹⁴	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; těsnění konektorů, řídicích jednotek motorů, ABS, převodovek a osvětlení	poměr míchání 1:1; střední viskozita; vysoká pevnost v tahu; dlouhý čas zpracovatelnosti po smíchání
DOW CORNING® SE 1700	průsvitná	610000	-	18 (<30°C)	8 hod	-	30 min _{150°C}	JIS A46	-	290 (AL)	6,9	420	22	- 3,00	- 0,001	5,0.10 ¹⁴	-	-	těsnění keramických kondenzátorů; těsnění elektronických součástek; lepidlo na klávesnice PC	poměr míchání 10:1; netekoucí; dlouhý čas zpracovatelnosti po smíchání obou složek; vysoká pevnost v tahu
DOW CORNING® SE 1701	bílá	191000	1,29	12 (<30°C)	6 hod	-	30 min _{150°C}	JIS A67	-	570 (AL)	7,1	200	29	- 3,00	- 0,003	1,0.10 ¹⁵	-	-	těsnění keramických kondenzátorů; těsnění elektronických součástek; lepidlo na klávesnice PC	poměr míchání 10:1; vulkanizace ohřevem; střední viskozita; dlouhý čas zpracovatelnosti po smíchání obou složek; vysoká pevnost v tahu
DOW CORNING® SE 1720 CV	bílá	89700	1,06	9 (<32°C)	6 hod	-	50 min _{70°C} 30 min _{80°C} 10 min _{100°C}	JIS A33	-	155	3,3	360	26	- 2,70	- 0,002	3,0.10 ¹⁶	-	-	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; utěšňování konektorů	poměr míchání 10:1; střední viskozita; dlouhý čas zpracovatelnosti po smíchání obou složek; kontrolovaný obsah těkavých látek snižuje možnost jejich vlivu na okolní komponenty
SYLGARD® 577	šedá	112500	1,29	12 (<32°C)	22 hod	-	60 min _{125°C}	A63	300	650	6,5	200	20	2,83 2,78 -	0,006 0,0004 -	1,3.10 ¹⁵	V-0	MIL-PRF-23586F	těsnění vík a pouzder; připojení základních desek; těsnění; utěšňování konektorů	poměr míchání 10:1; střední viskozita; dlouhý čas zpracovatelnosti po smíchání obou složek

Silikonové ochranné laky

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Nelepivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ϵ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel $\tan \delta$ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor ($\Omega \cdot \text{cm}$ / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	UL 746E schválení	Mil Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Jednosložkové bezropouštědlové RTV elastomerní ochranné laky (doba vulkanizace závisí na způsobu aplikace, tloušťce nanesené vrstvy, teplotě a vlhkosti; uvedené doby vulkanizace pro dosažení konečných fyzikálních vlastností lze zkrátit mírným zvýšením teploty na max. 60°C)																
DOW CORNING® 3-1953	průsvitná	350	0,99	12	8	30 min _{23°C} 1,5 min _{60°C}	A16	16	-	0,0007 -<0,0002	1,6.10 ¹⁵	V-0	ano	-	ochranný nátěr na tuhé a pružné desky plošných spojů, zvláště ty, které používají citlivé komponenty a fine pitch	pružný ochranný lak vulkanizuje v měkký elastomer; IPC-CC-830; UV indikátor; bez přidaných rozpouštědel
DOW CORNING® 3-1965	průsvitná	125	0,99	12	7	30 min _{23°C} 2 min _{60°C}	A29	18	-	0,001 -<0,0002	5,7.10 ¹⁴	V-0	v jednání	-		
DOW CORNING® 3-1944	průsvitná	65725	1,03	12	16	60 min _{23°C}	A29	17	2,67 2,73	0,0013 -<0,0002	1,3.10 ¹⁵	V-0	ano	-	určený na lakování v tenké vrstvě	
DOW CORNING® 3140	průsvitná	35950	1,04	12	105	72 hod _{23°C}	A34	18	2,52 2,52	0,004 0,001	2,1.10 ¹⁴	V-1	ano	MIL-I-46058C, Amend.7 Typ SR, QPL	určený na lakování v tenké vrstvě	vyšší viskozita; materiál vulkanizuje v tvrdý, odolný elastomer; UV indikátor; IPC-CC-830
DOW CORNING® HC 1000	šedá	12000	1,07	12	11	300 min _{23°C}	A24	21	- 3,2	- 0,003	2,0.10 ¹⁵	V-0	-	-	vysoká viskozita; kontrovaný obsah těkavých látek; rychlá nelepivost; vulkanizuje v měkký elastomer; pigmentovaný k zabránění identifikace komponent	
DOW CORNING® HC1100	šedá	2375	1,08	12	9	300 min _{23°C}	A22	23	- 3,2	- 0,003	2,0.10 ¹⁵	-	-	-	ochranný lak na tuhé a pružné desky plošných spojů, konektory, elektronické komponenty nebo senzory; extrémně nízký obsah těkavých látek umožňuje použití v okolí relé, kartáčových motorů a přesných zařízení (HDD, DVD, CD)	střední viskozita; kontrovaný obsah těkavých látek; rychlá nelepivost; vulkanizuje v měkký elastomer; pigmentovaný k zabránění identifikace komponent
DOW CORNING® HC 2000	průsvitná	130	1,01	12	15	90 min _{23°C}	A25	33	- 2,7	- 0,005	1,0.10 ¹⁷	-	v jednání	-	tekoucí; kontrovaný obsah těkavých látek; rychlá nelepivost; vulkanizuje v měkký elastomer	
DOW CORNING® HC 2100	průsvitná	400	0,98	15	10	60 min _{23°C}	A10	25	- 2,4	- 0,001	5,0.10 ¹⁵	-	v jednání	-	vysoká viskozita; kontrovaný obsah těkavých látek; rychlá nelepivost; vulkanizuje v měkký elastomer	
DOW CORNING® SE 9157	průsvitná	5675	1,00	15	6	30 min _{23°C}	A25	27	- 2,7	- 0,0006	4,0.10 ¹⁵	-	-	-	ochranný lak na tuhé a pružné desky plošných spojů, konektory, elektronické komponenty nebo senzory	střední viskozita; rychlá nelepivost; bez přidaných rozpouštědel; vulkanizuje v měkký elastomer
DOW CORNING® SE 9186 L	průsvitná nebo černá	26900	1,02	15	8	300 min _{23°C}	A24	23	- 2,7	- 0,001	6,0.10 ¹⁵	-	-	-	ochranný lak na tuhé a pružné desky plošných spojů, konektory, elektronické komponenty nebo senzory; nízký obsah těkavých látek umožňuje použití v okolí relé a přesných zařízení (HDD, DVD, CD)	tekoucí; rychlá nelepivost; vulkanizuje v měkký elastomer; pigmentované verze k zabránění identifikace komponent; kontrovaný obsah těkavých látek; bez přidaných rozpouštědel
DOW CORNING® SE 9187 L	průsvitná bílá černá	1100	1,00	12	9	30 min _{23°C}	A17	20	- 2,8	- 0,0009	3,0.10 ¹⁵	V-0 (jenom průsvitný)	ano	-		
DOW CORNING® SE 9189	bílá nebo šedá	23300	1,19	15	8	360 min _{23°C}	A33	25	- 3,1	- 0,004	9,0.10 ¹⁴	V-0	-	-		

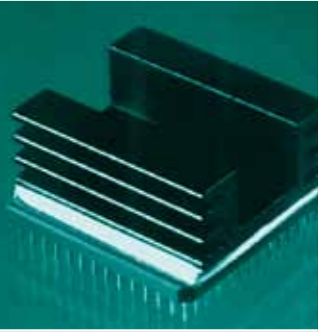
Silikonové ochranné laky

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Nelepivost (min)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ϵ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel $\tan \delta$ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor ($\Omega \cdot \text{cm}$ / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	UL 746E schválení	Mil Spec klasifikace	Možné použití	Charakteristika
Dvousložkové HTV ochranné laky (doba vulkanizace závisí na tloušťce nanesené vrstvy, teplotě, typu pece a tloušťce desky; vulkanizace na rozměrných nebo silných deskách může trvat déle)																
DOW CORNING® CC-4555	průsvitná	225	0,98	6 (25°C)	-	20 min _{120°C}	A22	20	2,70 2,69 2,69	0,0001 <0,0002 0,0002	4,14.10 ¹³	-	-	-	ochranný lak na tuhé a pružné desky plošných spojů, zvláště ty, které používají citlivé komponenty a fine pitch	1-složkový; nízká viskozita; rychlá vulkanizace ohřevem; velmi dlouhá doba zpracovatelnosti lázně; vulkanizuje v měkký elastomer
DOW CORNING® Q1-4010	průsvitná	825	1,00	12 (5°C)	-	10 min _{100°C}	A33	23	2,85 2,63 -	0,003 0,0003 -	2,1.10 ¹⁴	V-1	ano	MIL-I-46058C, Amend.7 Typ SR, QPL		1-složkový; střední viskozita; rychlá vulkanizace ohřevem; vulkanizuje v měkký elastomer; UV indikátor
DOW CORNING® 1-4105	průsvitná	470	0,97	2 (25°C) 7 (10°C)	-	10 min _{105°C}	OO 65	19,7	2,63 2,63 -	0,0007 <0,0002 -	2,7.10 ¹³	V-1	ano	-		1-složkový; nízká viskozita; rychlá vulkanizace ohřevem; velmi dlouhá doba zpracovatelnosti lázně; vulkanizuje v měkký elastomer; UV indikátor
SYLGARD® 1-4128	průsvitná	470	0,97	24	-	10 min _{105°C}	OO 65	19,7	2,63 2,63 -	0,0007 <0,0002 -	2,7.10 ¹³	-	-	-		2-složková verze typu Dow Corning® 1-4105; míchání složek před aplikací umožňuje prodlouženou dobu skladovatelnosti
Jednosložkové RTV elastoplastické ochranné laky (čas potřebný k dosažení nelepivosti je možno zkrátit při zvýšené teplotě, v peci je nutné nechat cirkulovat vzduch po dobu cca 10min. k odpaření rozpouštědla; v případě, že se nátěr nadouvá nebo obsahuje bubliny, před vulkanizací v peci jej ponechte volně delší dobu při pokojové teplotě)																
DOW CORNING® 1-2577	průsvitná	950	1,37	36	7	60 min _{23°C} 2 min _{60°C}	D20	16	2,74 2,74 -	0,0042 <0,0002 -	5,0.10 ¹³	V-0	ano	MIL-I-46058C, Amend.7 Typ SR, QPL	ochranný lak na tuhé a pružné desky plošných spojů, zvláště pro ty, které vyžadují pevnost a odolnost vůči oděru	střední viskozita; vulkanizuje v tuhý, ale pružný (elastoplastický) povrch odolný vůči oděru; silikonová pryskyřice v rozpouštědle; vytvrzuje při pokojové teplotě – lze urychlit při zvýšené teplotě pod teplotou bodu vzplanutí rozpouštědla; UV indikátor; IPC-CC-830B
DOW CORNING® 1-2577	průsvitná	1050	1,50	36	6	60 min _{23°C} 2 min _{60°C}	D25	13	2,34 2,33 -	0,0011 0,0003 -	1,9.10 ¹⁴	V-0	ano	MIL-I-46058C, Amend.7 Typ SR, QPL		verze Dow Corning® 1-2577 Low VOC má redukováný obsah těkavých látek a je příznivější k životnímu prostředí a pracovníkům
DOW CORNING® 1-2620	průsvitná	150	1,00	36	5	60 min _{23°C} 2 min _{60°C}	D25	22	2,69 2,68 -	0,002 0,0003 -	4,6.10 ¹³	V-0	ano	MIL-I-46058C, Amend.7 Typ SR, QPL		pro rozředění laků s nízkým obsahem VOC je doporučován Dow Corning® OS-20 Fluid.
DOW CORNING® 1-2620	průsvitná	350	1,00	24	5	60 min _{23°C} 2 min _{60°C}	D25	16	2,49 2,48 -	0,002 0,004 -	1,05.10 ¹⁵	V-0	ano	MIL-I-46058C, Amend.7 Typ SR, QPL		typy Dow Corning® 1-2620 viz informace výše, jen se jedná o varianty s nízkou viskozitou.

Silikonové tepelně vodivé materiály

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/m.°C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez prumeru (MPa)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	Možné použití	Charakteristika
Tepelně vodivá lepidla																			
DOW CORNING® SE4420	bílá	108000	2,26	12	<10 min _{23°C}	200 hod _{23°C}	A74	162	345	0,9	5	90	14,6	3,96 3,87 4,80	0,00525 0,00153 0,00200	1,0.10 ¹⁵	-	lepidlo na komponenty napájecích zdrojů, lepení chladičů	1-složkový; vulkanizace vzdušnou vlhkostí; tekoucí; mírná tepelná vodivost; rychlá nelepivost
DOW CORNING® SE4422	šedá	200000	2,17	9	<10 min _{23°C}	144 hod _{23°C}	A69	203	160	0,9	5,2	120	14,3	4,44 4,38 4,90	0,00498 0,00498 0,00600	5,0.10 ¹⁵	V-1	lepidlo na komponenty napájecích zdrojů, lepení chladičů; těsnění hořáků plynových kotlů	1-složkový; vulkanizace vzdušnou vlhkostí; mírná tepelná vodivost; rychlá nelepivost; vysoká viskozita
DOW CORNING® SE4486 CV	bílá	19000	2,59	12	<4 min _{23°C}	120 hod _{23°C}	A78	124	140	1,53	3,8	50	13,0	4,16 4,12 4,80	0,00807 0,00325 0,00300	2,0.10 ¹⁴	-	lepidlo na komponenty napájecích zdrojů, lepení chladičů	1-složkový; vulkanizace vzdušnou vlhkostí; tekoucí; dobrá tepelná vodivost; rychlá nelepivost; kontrolovaný obsah těkavých látek (D4-D10 <0,002)
DOW CORNING® SE9184 CV	bílá	netekoucí	2,22	7	-	48 hod _{23°C}	A72	-	205	0,84	2,9	70	20,0	- - 3,9	- - 0,002	1,0.10 ¹⁵	V-0	lepení povrchů integrovaných obvodů, vík, pouzder a chladičů	1-složkový; vulkanizace vzdušnou vlhkostí; netekoucí; mírná tepelná vodivost; rychlá nelepivost; kontrolovaný obsah těkavých látek (D4-D10 0,003)
DOW CORNING® SE4402 CV	šedá	34000	2,16	6 (10°C)	-	30 min _{150°C}	A74	-	335	0,92	6,1	120	26,0	- - 4,8	- - 0,002	3,0.10 ¹⁵	-	lepidlo na komponenty napájecích zdrojů, lepení chladičů	1-složkový; vulkanizuje při zvýšené teplotě; mírná tepelná vodivost; kontrolovaný obsah těkavých látek
DOW CORNING® SE4450	šedá	61000	2,74	6	-	30 min _{150°C}	A95	-	365	1,97	7,2	40	24,0	- - 4,7	- - 0,002	2,0.10 ¹⁵	-	lepidlo na komponenty napájecích zdrojů, lepení chladičů	1-složkový; vytvrzuje při zvýšené teplotě; vysoká tepelná vodivost
DOW CORNING® 1-4173	šedá	58000	2,7	6 (5°C)	-	90 min _{100°C} 30 min _{125°C} 20 min _{150°C}	A92	126	440	1,9	6,2	20	16,7	4,98 4,86 -	0,008 <0,003 -	2,2.10 ¹⁴	-	lepení povrchů integrovaných obvodů, vík, pouzder a chladičů	1-složkový; netekoucí; rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; vysoká tepelná vodivost
DOW CORNING® 1-4174	šedá	58000	2,71	6 (5°C)	-	90 min _{100°C} 30 min _{125°C} 20 min _{150°C}	A92	-	405	1,9	6,2	22	16,7	- 4,63 -	- 0,0021 -	1,9.10 ¹⁴	-	lepení povrchů integrovaných obvodů, vík, pouzder a chladičů	1-složkový; netekoucí; rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; vysoká tepelná vodivost; obsahuje skleněné kuličky o velikosti 178 mikronů pro kontrolu spojovací linie
DOW CORNING® Q1-9226	šedá	50000	2,13	12	16 hod _{23°C}	60 min _{100°C} 30 min _{150°C}	A66	-	-	0,74	3,5	110	25,0	- 4,5 -	- 0,0013 -	1,9.10 ¹⁴	-	lepení HIO nebo mikroprocesorů k chladičům	2-složkový; částečně tekoucí; dlouhá doba zpracovatelnosti po smíchání obou složek; rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; samonivolační schopnost
DOW CORNING® 3-1818	šedá	68700	2,6	6	-	60 min _{100°C} 45 min _{125°C} 10 min _{150°C}	A88	137	352	1,8	4,3	20	15,6	5,6 5,5 -	0,0059 <0,0002 -	6,85.10 ¹³	-	lepení chladičů k elektronickým zařízením, lepení desek tištěných spojů k povrchům	1-složkový; rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; přilnavost bez prumeru k běžným povrchům používaným v elektronickém průmyslu; obsahuje skleněné kuličky o velikosti 178 mikronů pro kontrolu spojovací linie
SYLGARD® Q3-3600	šedá	4700	2,13	12	24 hod _{23°C}	60 min _{100°C} 30 min _{150°C}	A87	-	-	0,77	6,6	55	26,0	-	-	1,0.10 ¹³	V-1	zalévání vysokonapěťových transformátorů a senzorů, montáž hybridních povrchů k chladičům	2-složkový; velmi dobře teče; dlouhá doba zpracovatelnosti po smíchání obou složek; rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; samonivolační schopnost

Silikonové tepelně vodivé materiály

	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (µm/m.°C nebo ppm)	Pevnost přilnutí bez průměru (MPa)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	Možné použití	Charakteristika
Tepelně vodivá lepidla																			
DOW CORNING® 3-6605	šedá	47000	2,14	12	>24 hod _{23°C}	90 min _{100°C} 45 min _{125°C} <15 min _{150°C}	A78	225	241	0,85	5,9	90	17,9	4,51 4,50 -	0,0058 <0,0010 -	1,0.10 ¹⁴	-	lepení povrchů integrovaných obvodů, vík, pouzder a chladičů	2-složkový; střední viskozita; vulkanizace při zvýšené teplotě
DOW CORNING® 3-6751	šedá	10000	2,3	12	2 hod _{23°C}	50 min _{100°C} 40 min _{125°C} 10 min _{150°C}	A67	179	383	1,1	2,76	35	17,9	4,7 4,7 -	0,00450 0,00013 -	7,2.10 ¹³	V-0	lepení chladičů k elektronickým zařízením, lepení desek tištěných spojů k povrchům	2-složkový; nízký modul pružnosti; nízká viskozita; vulkanizace při zvýšené teplotě
DOW CORNING® 3-6752	šedá	81000	2,6	6	-	40 min _{100°C} 10 min _{125°C} 3 min _{150°C}	A87	138	372	1,8	3,76	15	15,7	5,6 5,5 -	0,0070 <0,0001 -	7,1.10 ¹³	-	lepení HIO, polovodičových komponent a zařízení k chladičům, další aplikace lepení, kde je nutná pružnost a tepelná vodivost	1-složkový; rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; přilnavost bez průměru k běžným povrchům používaným v elektronickém průmyslu
DOW CORNING® 3-6753	šedá	11000	2,3	12	2 hod _{23°C}	50 min _{100°C} 40 min _{125°C} 10 min _{150°C}	A72	179	372	1,4	2,76	35	17,9	4,7 4,7 -	0,00450 0,00013 -	7,2.10 ¹³	-	lepení chladičů k elektronickým zařízením, lepení desek tištěných spojů k povrchům	2-složkový; vulkanizace při zvýšené teplotě; nízký modul pružnosti; nízká viskozita; obsahuje skleněné kuličky o velikosti 178 mikronů pro kontrolu spojovací linie
Dvousložkové tepelně vodivé zapouzdřovací materiály																			
DOW CORNING® SE4447 CV	šedá	140000	3,01	6	-	4 hod _{23°C} 5,5 min _{100°C} 4,9 min _{125°C} 3,7 min _{150°C}	OO 86	72	-	2,5	0,14	20	10,6	6,6 6,5 -	0,002 <0,0001 -	8,2.10 ¹⁴	-	materiál k vyplňování mezer mezi teplo produkujícími elektronickými součástkami a pouzdrům nebo chladičem	výborná tepelná vodivost; nízký obsah těkavých látek; výborná stabilita při vysokých teplotách a odolnost vůči nízkým teplotám
DOW CORNING® SE4448 CV	šedá	102000	2,86	6	3,5 hod _{23°C}	5 hod _{23°C} 30 min _{120°C}	OO 59	-	-	2,2	-	-	11,0	- - 5,9	- - 0,0006	2,0.10 ¹⁵	-	materiál k vyplňování mezer mezi teplo produkujícími elektronickými součástkami a pouzdrům nebo chladičem	výborná tepelná vodivost; nízký obsah těkavých látek (D4-D10 0,03% váhově); vulkanizace při zvýšené teplotě; vysoká viskozita
DOW CORNING® Q3-3600	šedá	4700	2,13	12	24 hod _{23°C}	60 min _{100°C} 30 min _{150°C}	A87	-	-	0,77	6,6	55	26,0	-	-	1,0.10 ¹³	V-1	zalévání vysokonapěťových transformátorů a senzorů, montáž hybridních povrchů k chladičům	rychlá vulkanizace při zvýšené teplotě; dlouhá doba zpracovatelnosti; výborně teče; samonivolační schopnost
DOW CORNING® 3-6655	šedá	33000	2,7	12	1 hoda _{23°C}	17 hod _{23°C} 7,7 min _{100°C} 6,0 min _{125°C} 3,6 min _{150°C}	OO 71	145	-	1,8	0,31	90	13,6	5,2 5,2 -	0,0010 <0,0001 -	1,1.10 ¹⁵	V-0	zalévání nebo zapouzdřování napájecích zdrojů, výkonových měničů a podobných aplikací v elektronice, kde je důležitý odvod tepla	nízká viskozita; měkký elastomer; výborná tepelná vodivost


Silikonové tepelně vodivé materiály







	Barva	Viskozita při 25°C (mPa.s)	Specifická hmotnost	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skladování do 23°C)	Doba zpracovatelnosti (při pokojové teplotě)	Doba vulkanizace	Tvrdość (Shore)	Lineární koeficient tepelné roztažnosti (μm/m.°C nebo ppm)	Penetrace (1/10 mm)	Koeficient tepelné vodivosti (W.m ⁻¹ .K ⁻¹)	Pevnost v tahu (MPa)	Průtažnost (%)	Dielektrická pevnost (kV/mm)	Dielektrická konstanta ε při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Ztrátový součinitel tan δ při 100 Hz / 100 kHz / 1 MHz	Objemový odpor (Ω.cm / 23°C)	Klasifikace hořlavosti dle UL94	Možné použití	Charakteristika
Nevulkanizující tepelně vodivé materiály																			
DOW CORNING® SC102	bílá	netekoucí	2,37	24	-	-	-	-	-	0,8	-	-	21,7	- 4,4	- 0,02	5,0.10 ¹⁵	-	materiál k vyplňování mezer mezi elektronickými zdroji tepla a chladiči	nevulkanizuje; tepelně vodivá silikonová pasta; mírná tepelná vodivost; nízké vylučování tekutých složek; stabilní při vysokých teplotách
DOW CORNING® 340 HEAT SINK COMPOUND	bílá	netekoucí	2,1	60	-	-	-	-	-	0,59	-	-	8,3	5 5	0,001 0,020	2,0.10 ¹⁵	-	materiál k vyplňování mezer mezi elektronickými zdroji tepla a chladiči	nevulkanizuje; tepelně vodivá silikonová pasta; nízké vylučování tekutých složek; stabilita při vysokých teplotách
DOW CORNING® SE4490CV	bílá	500000	2,62	11	-	-	-	-	-	1,7	-	-	35,0	-	-	2,0.10 ¹⁴	-	materiál k vyplňování mezer mezi elektronickými zdroji tepla a chladiči	nevulkanizuje; tepelně vodivá silikonová pasta; vysoká tepelná vodivost; nízké vylučování tekutých složek; stabilita při vysokých teplotách; nízký obsah těkavých látek
DOW CORNING® TC-5021	šedá	102000	3,5	24	-	-	-	-	-	3,3	-	-	5,0	-	-	3,7.10 ¹¹	-	teplotní rozhraní pro procesory, atd.	nevulkanizuje; tepelně vodivá silikonová pasta; nízký tepelný odpor; vysoká tepelná vodivost
DOW CORNING® TC-5022	šedá	91000	3,23	24	-	-	-	-	-	4,0	-	-	4,5	18 _{1kHz}	0,128 _{1kHz}	5,5.10 ¹⁰	-	teplotní rozhraní pro procesory, atd.	nevulkanizuje; tepelně vodivá silikonová pasta; nízký tepelný odpor; vysoká tepelná vodivost
DOW CORNING® TC-5026	šedá	76200	3,5	24	-	-	-	-	-	2,87	-	-	9	7,4 _{1kHz}	0,0003 _{1kHz}	5,9.10 ¹¹	-		
Tepelně vodivé gely																			
DOW CORNING® SE4445 CV	šedá	14000	2,36	6	5 hod _{23°C}	45 min _{125°C}	-	-	57	1,26	-	-	5,0	- 6,2	- 0,009	7,0.10 ¹⁵	V-0	materiál k zalévání nebo vyplňování mezer mezi elektronickými zdroji tepla a chladiči	tepelně vodivý gel; vulkanizuje ohřevem; střední viskozita; kontrovaný obsah těkavých látek (D4-D10 0,09%)
Materiály pro výrobu tepelně vodivých podložek																			
DOW CORNING® SE4430	šedá	5600	2,2	8	4 hod _{23°C}	7 hod _{23°C} 3,5 s _{100°C} 2,5 s _{125°C} 1,9 s _{150°C}	OO 70	174	35	0,95	0,4	400	17,9	4,6 4,6	0,00200 0,00015	1,9.10 ¹⁴	-	základní materiál pro tepelně vodivé podložky	tepelně vodivý měkký elastomer; dobrá tepelná vodivost; nízká viskozita

Primery pro silikonové materiály





	Barva	Rozpouštědlo	Bod vzplanutí	Obsah VOC (lékavých organických látek), g/l	Substráty	Kompatibilní silikony	Doba použitelnosti od data výroby v měsících (skla dovozu do 23°C)	Charakteristika, typické použití, zvláštní vlastnosti
DOW CORNING® P5200 ADHESION PROMOTER	čirá	OS-20	31 °C	77/517	široká škála povrchů včetně FR-4, keramiky, mnohých kovů a plastů	všechny	18	nejuniverzálnější ze všech Dow Corning® primerů pro nejširší paletu silikonů a elektronických aplikací, tento čirý primer je podobný Dow Corning® 1200 OS Primer, je však dodáván v organickém rozpouštědle, spíše než v rozpouštědle s nižším VOC; zlepšuje adhezi RTV silikonů a silikonů vulkanizujících při zvýšené teplotě k široké škále povrchů, není registrován pro použití v Evropské Unii
DOW CORNING® 1200 OS PRIMER	čirá	OS-20	27 °C	76/508	široká škála povrchů včetně FR-4, keramiky, mnohých kovů a plastů	všechny	18	nejuniverzálnější ze všech Dow Corning® primerů pro nejširší paletu silikonů a elektronických aplikací, tento čirý primer je dodáván v rozpouštědle s nižším VOC pro nižší dopad na životné prostředí a pro pohodlnější manipulaci vykazuje slabý zápach; zlepšuje adhezi RTV silikonů a silikonů vulkanizujících při zvýšené teplotě k rozmanitým povrchům, tento primer je velmi podobný Dow Corning® P5200 Adhesion Promoter a je registrován pro použití v Evropské unii
DOW CORNING® P5204 ADHESION PROMOTER	čirá	OS-20	14 °C	234/668	široká škála povrchů včetně FR-4, keramiky a mnohých kovů, nedoporučuje se pro plasty	všechny	12	tento čirý primer je dodáván v rozpouštědle s nižším VOC pro nižší dopad na životné prostředí a pro pohodlnější manipulaci vykazuje slabý zápach, byl speciálně vytvořen pro zlepšení adheze mnohých silikonů vulkanizujících vzdušnou vlhkostí k široké škále povrchů, doporučuje se použití pro FR-4, keramiku a kovy
DOW CORNING® 1201 RTV PRIME COAT	světle žlutá	aceton / toluen	-20 °C	137/461	široká škála povrchů, zejména FR-4 a kovy	Dow Corning® 3110, 3112, 3120 RTV Silicone Rubber	12	tento průhledný primer s odstínem do žluta je dodáván ve směsi acetonového a toluenového rozpouštědla, byl specificky vytvořen pro zlepšení adheze Dow Corning® 3110 a 3120 RTV Silicone Rubber k široké škále povrchů, zejména FR-4 a kovů
DOW CORNING® 1205 PRIME COAT	čirá	směs	13 °C	862	většina plastů, keramika a kompozity	nedoporučuje se použití s adičními silikony jako je Sylgard® 170, 184, 186 Silicone Elastomer Kit, atd.	12	specificky vytvořen pro zvýšení adheze široké škály silikonů k plastům včetně složitějších typů jako jsou akrylové a polykarbonátové plasty, tento čirý primer je dodáván v směsi organických rozpouštědel
DOW CORNING® 92-023 PRIMER	čirá	heptan	-13 °C	681	FR-4, většina kovů a keramika	nepigmentované, 2-složkové adiční silikony	18	specificky vytvořen pro použití v kombinaci s adičními silikony ke zmírnění případné kontaminace vulkanizace na styku s povrchem součástek nebo pouzder, tento čirý primer je rozpouštěn v heptanu a zlepšuje adhezi mnoha adičních silikonů k široké škále povrchů

Čisticí kapaliny

	Barva	Viskozita při 25°C	Specifická hmotnost při 25°C	Bod vzplanutí (°C)	Rychlost vysychání (butyl acetát = 1)
DOW CORNING® OS-10	čirá	0,5	0,76	-3	3,8
DOW CORNING® OS-20	čirá	0,8	0,82	34	0,7
DOW CORNING® OS-30	čirá	1,3	0,85	57	0,14
DOW CORNING® OS-120	čirá	0,49	0,77	-4	3,5

Manuální vytlačovací pistole pro jednokomponentní materiály		
COX® POWERFLOW™ 310 ML	profesionální manuální pistole pro jednokomponentní kartuše, převod 12:1 pro snadné vytlačování i velmi hustých materiálů	
Pneumatické pistole pro jednokomponentní materiály		
COX® AIRFLOW™ 310 ML	profesionální pneumatická vytlačovací pistole pro aplikaci jednokomponentních materiálů z kartuše, snížená hlučnost integrovaný regulátor tlaku	
Manuální pistole pro dvoukomponentní materiály		
ARALDITE® MANGUN 50 ML, 200 ML, 400 ML	profesionální aplikační pistole pro dvoukomponentní kartuše pro směšovací poměry 1:1 a 2:1, případně 10:1 provedení v pevném lehkém plastu	
ARALDITE® ECONGUN 50 ML, 200 ML	aplikační pistole pro dvoukomponentní kartuše pro směšovací poměr 1:1 robustní kovové provedení	
COX® VBM 200X 200 ML	aplikační pistole pro dvoukomponentní kartuše pro směšovací poměr 10:1 robustní kovové provedení	
Směšovací špičky		
PRO DVOUKOMPONENTNÍ KARTUŠE 50, 200, 400 ML	náhradní směšovací špičky v různých provedeních - standardní kulaté (helikální mixér) - čtyřhranné (kvadratický mixér), výrazně kratší při zachování kvality promíchání	

UV vytvrzovací systémy a pomocné materiály

Bodové lampy		
BLUEWAVE® LED PRIME UVA	špičková UVA lampa s LED zdrojem záření, velmi vysoká bodová intenzita (až 15 000 mW/cm ² , maximum při 385 nm) s možností regulace 0-100%, životnost 50 000 hodin bez ztráty intenzity okamžitý náběh světelného výkonu na maximum řízení doby osvětlení pedálovým spínačem nebo pomocí časovače	
BLUEWAVE® 75	standardní UVA lampa s možností použití rtuťové nebo metalhalidové výbojky 75 W, vysoká bodová intenzita (až 9 000 mW/cm ² , maximum při 392 nm) s možností regulace 0-100%, životnost výbojky až 2 000 hodin řízení doby osvětlení pedálovým spínačem nebo pomocí časovače	
BLUEWAVE® 200	standardní UVA lampa s možností použití rtuťové nebo metalhalidové výbojky 200 W, extrémní bodová intenzita (až 17 000 mW/cm ² , maximum při 392 nm) s možností regulace 0-100%, životnost výbojky až 2 000 hodin řízení doby osvětlení pedálovým spínačem nebo pomocí časovače	
SVETLOVODY LG	kapalinové světlovody k bodovým lampám, univerzální pro všechny lampy průměr výstupní čočky 3, 5 nebo 8 mm pro současný osvit z více stran lze použít vícenásobný světlovod se dvěma, třemi nebo čtyřmi výstupy (dostupné pouze pro 3 mm)	

Modulární vytvrzovací systémy - možno použít výbojky rtuťové, metalhalidové nebo pro viditelné světlo		
1200-PC	reflektor primárně určený pro zabudování do linkových vytvrzovacích systémů, světlo zaostřené na plochu 25mm x 152mm s velmi vysokou intenzitou až 350 mW/cm ²	
2000-PC	reflektor pro velkou osvětlenou plochu až 200mm x 200mm intenzitou až 75 mW/cm ²	
5000-PC	reflektor pro osvětlenou plochu až 127mm x 127mm vysokou intenzitou až 225 mW/cm ²	
ZÁSTĚNY / DRŽÁKY REFLEKTORŮ	stínící komora s dvířky a výsuvnou podložkou se stavitelnou výškou nebo třístranná zástěna ke stojanům na reflektor	
ZÁVĚRKY PRO ZASTÍNĚNÍ REFLEKTORU	manuální závěrka nebo elektrická roletová závěrka s možností automatického zatahování při otevření dvířek	
Dopravníky s vytvrzovacím zařízením		
UVC-5	stolní dopravník pro laboratorní a maloprovozní využití, šířka pásu 120 mm, výška komory stavitelná od 15 do 60 mm intenzita až 400 mW/cm ² , plocha osvětlení až 100mm x 120mm možno použít výbojky rtuťové nebo metalhalidové	
UVC-8	robustní samostatně stojící průmyslový dopravník, šířka pásu 120 mm výška komory stavitelná od 15 do 60 mm, intenzita až 800 mW/cm ² 1 nebo 2 nezávislé reflektory s plochou osvětlení 200mm x 200mm možno použít výbojky rtuťové, metalhalidové nebo galliové	
Radiometry		
ACCUCAL™ 50	měřicí zařízení pro kontrolu stavu výbojky a ověření prostupnosti záření materiálem, měří intenzitu a dávku záření (dle typu optimalizováno pro UVA, UVB nebo viditelné spektrum)	
ACCUCAL™ 150	měřicí zařízení pro kontrolu stavu výbojky u pásových dopravníků, měří intenzitu a dávku záření	
Ochranné pomůcky		
UV OCHRANNÉ BRÝLE	zelené: pro BW75, BW200, modulární systémy šedé: pro BW LED Prime UVA	
Čistící prostředky		
BISI UNIVERSAL CLEANER	univerzální čisticí a odmašťovací prostředek pro průmyslové aplikace na bázi acetonu a isopropanolu – vynikající čisticí a odmašťovací schopnosti, rychlé odpařování, bez aromatických rozpouštědel	
UNIVERSAL WIPES	vlhčené ubrousky na čištění rukou, nástrojů a neporézních materiálů od neuvulkanizovaných silikonů, prachu a mastnoty	
UTĚRKY WYPALL	suché papírové ubrousky k čištění a sušení neporézních povrchů a nástrojů	



Biesterfeld Silcom s.r.o.

Novodvorská 994
CZ – 142 21 Praha 4
Tel.: +420 241 490 231
Fax: +420 241 490 094

Biesterfeld Silcom Slovakia s.r.o.

Plynárenská 1
SK – 821 09 Bratislava
Tel.: +421 253 634 047-8
Fax: +421 253 419 008

www.bisi.cz

info@bisi.cz