

Лист технической информации

Однокомпонентный эпоксидный клей для поверхностного монтажа ReOn 8309



Клей ReOn 8309 подходит для трафаретной печати и нанесения дозированием. Клей обладает высокой прочностью сцепления, отличными электрическими характеристиками и хорошей стабильностью

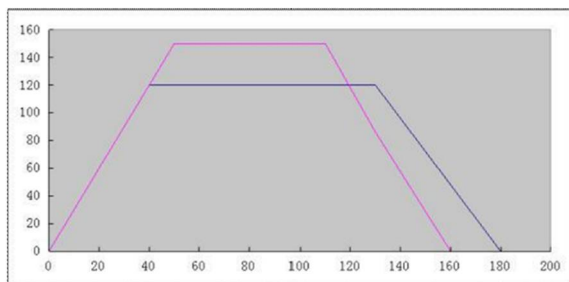
Применение:

В основном используется для крепления смонтированных компонентов поверхностного и выводного монтажа. Клеи поверхностного монтажа применяются для фиксации поверхностно-монтажных компонентов на печатной плате при пайке волной припоя или при двустороннем монтаже компонентов при пайке оплавлением.

Рекомендуемые условия отверждения:

90-120 сек при 120°C.

60-90 сек при 150°C



Продукт получит более высокую прочность сцепления при более высокой температуре отверждения и более длительном времени отверждения. Кривая рисунка представляет собой рекомендуемую температуру отверждения и скорость нагрева. При соответствующей температуре компонентам требуется время, когда они достигают хорошей прочности сцепления. Пользователи могут устанавливать температурные параметры печи для отверждения в соответствии с характеристической кривой отверждения клея и тепловой эффективностью печей оплавления.

Упаковка

200 г/тюбик.

400 г/тюбик

Хранение

6 месяцев при 2-8 °C.

Свойства клея до отверждения:

Цвет	Красный	
Химический тип	Эпоксидная смола	
Вязкость (Па·с) (Брукфилд Шпиндель 7)	200-400	GB/T 2794-1995
Тиксотропный индекс	7	
Плотность (г/см ³)	1,35	GB/T 13354-1992
Время работы при комнатной температуре (при 25°C)	14 дней	

Свойства клея после отверждения (отверждение в течение 30 минут при 150°C):

Твердость (по Шору D)	88	GB/T 2411-1980
Прочность на сдвиг (МПа)	18,5	GB/T 7124-1986
Tg(°C)(ДСК)	105	ASTM E1545
Диэлектрическая прочность (кВ/мм)	26,8	GB/T408.1-1999
Поверхностное сопротивление (Ом)	3,5×10 ⁺⁶	GB/T1410-2006

Технологические условия:

Клей должен достичь комнатной температуры перед использованием, не открывайте упаковку из алюминиевой фольги до достижения комнатной температуры (время достижения комнатной температуры упаковки объемом 300 мл не менее 2-4 часов). Клей следует использовать при температуре 25°C, относительной влажности <60%. Вязкость клея снижается при более высокой температуре, что влияет на печать и дозирование. Высокая влажность может увеличить влагопоглощение клея, что сократит время использования клея и повлияет на прочность сцепления. Скорость движения ракеля при трафаретной печати должна быть 20-150 мм/с; Давление 3-4 Н/см (после печати трафарет должен быть чистым); скорость отрыва - 0,1-3,0 мм/с. Неотвержденный клей, можно удалить ацетоном или эфирами пропиленового спирта. Пожалуйста, запечатайте и охладите клей после использования.



ООО «Остек-Интегра»

Оснащение технологическими материалами
121467, Россия, Москва, Партизанская 25, этаж 4, помещение I, комнаты 8, 8А, 8Б, 9, 9А, 9Б, 9В, 10-20, 33
+7 (495) 788-44-44 | ostec-materials.ru | materials@ostec-group.ru