

用途

適用於各種有導電接著需求的電氣、電子零件上。

特性

產品編號	556	556-LV	556-HT-UHC	556-HT-HC	556-HT-SP	
填充料	Silver Flake					
耐溫 (°C)	連續	170	170	200	200	230
	間歇	190	190	250	250	300
顏色	銀色	銀色	銀色	銀色	銀色	
黏度 (@25°C, cps)	35,000-40,000	4,000-6,000	40,000-50,000	40,000-45,000	35,000-45,000	
密度 (g/cc)	3.2	2.9	3.7	3.1	3.1	
硬度 (Shore D)	72	84	90	90	88	
重量混合比 (主劑: 硬化劑)	1:1	100:4	100:2	100:2	1:1	
可作業時間 (25g, @25, hrs)	1	1	>48	48	>48	
建議硬化條件 (°C, hrs) ①或②或③	①93,2 ②25,24	①93,2 ②25,24	①79,2 ②121,0.5 ③149,0.25	①93,2 ②121,1	①177,1 ②149,2	
抗張剪切強度 (PSI)	1,700	1,100	>1,000	1,700	1,400	
體積電阻 (ohm-cm)	0.0009	0.0008	<0.0003	<0.0001	<0.0004	
熱傳導係數 (W/mK)	2.2	2.2	12.4	2.2	3.5	
有效期限 (月)	6	6	6	6	6	

注意事項

- **表面處理**
作業前，請確認上膠表面應無油、無污垢、無腐蝕劑或其他污染物，光滑表面應進行粗糙化(如噴砂或打磨…)，以確保膠料可有效的附著在物件上。
- **混合**
使用前，應將產品徹底混合至均勻稠度。
對於高黏度產品，可將兩劑分別以 38-52°C 進行預熱後再混合使用。
- **操作/應用**
將欲粘合的兩個零件平均的抹上混合物後粘合，上膠厚度請確保小於 10mil，並施加均勻的壓力予零件，以防止翹曲並減少夾帶空氣的可能。

