



## ООО “ЭлекТрейд-М”

111033, Россия, г.Москва, ул.Золоторожский вал, 11, стр.21, оф.613

Тел./Факс: +7 (495) 800-2360 (многоканальный).

E-mail: [info@ELTM.ru](mailto:info@ELTM.ru)

Http: [www.ELTM.ru](http://www.ELTM.ru)

### Технический паспорт

#### Монтажный пленочный клей LOCTITE ABLESTIK CF 3350

##### Характеристика продукта

Loctite Ablestic CF 3350 – это полиимидная пленка с эпоксидным клеем.

Loctite Ablestic CF 3350 – пленочный клей с серебряным наполнителем, обладает отличными характеристиками адгезионной прочности, электро и теплопроводности, идеально подходит для радиочастотного применения.

##### Особенности продукта:

- Высокая электропроводность;
- Высокая теплопроводность;
- Равномерная адгезия клеевая шва;
- Линия склеивания без пустот;
- Равномерное рассеивание тепла;
- Наполнитель - серебро.
- Рабочая температура: -40 - +160 °С.
- pH = 6.

##### Применение

Пленочный клей LOCTITE ABLESTIK CF 3350 разработан для электрических, термических и механических сборок. Сочетание адгезивных и тепловых свойств обеспечивает надежную работу радиочастотной аппаратуры.

Применяется для склеивания поверхностей их фторполимера, керамики, меди, латуни, алюминия.

##### Размеры:

Доступны изготовленные на заказ заготовки.

Толщина 2 мил (0,0508 мм) и 4 мил (0,1 мм).

##### Сертификация качества продукта

Вся продукция выпускается с самым жестким контролем технологии и условий производства.

Стр. 1. Страниц 3.

ООО “ЭлекТрейд-М”

Тел./Факс: +7(495)800-2360.

Дата регистрации: 23.07.2002 (г.Москва)

ИНН / КПП : 7724013705 / 772201001

Компания награждена призом “Лучшее предприятие России 2012 года”, имеет статус “Добросовестный Поставщик” на протяжении ряда лет, а также имеет сертификат международного стандарта качества ISO 9001:2011 (ISO 9001:2008).

Все детали, сырье, упаковочные материалы и добавки, используемые в производственном процессе, соответствуют требованиям ЕС директивы RoHS.

Полиимидная пленка Loctite Ablestic CF 3350 сертифицирована в соответствии с IPC-4203/1.

### Технические характеристики

Характеристики	Значение
Коэффициент теплового расширения ТМА, Ниже Tg	65
Выше Tg	150
Температура стеклования, °С	90
Теплопроводность, Вт (м К)	7
Объемное удельное сопротивление при 25°С, Ом -см	0,0002

### Условия прессования

#### Время отверждения:

30 минут при температуре 150°С или

10 минут при температуре 175°С или

50 минут при температуре 137°С или

120 минут при температуре 125°С.

Не нагревать выше +177,5°С ± 5°С!

Давление отверждения от 5 до 60 фунтов на квадратный дюйм,

Давление отверждения может варьировать в зависимости от склеиваемых материалов и их размера.

*Данные рекомендательные условия приведены только для справки. Изготовители должны подобрать режимы для своего оборудования.*

### Условия хранения и гарантийный срок

- Срок хранения при температуре +25°С – 3 месяца;
- Срок годности при температуре +5 °С с даты изготовления - 9 месяцев.

*Хранить в оригинальной плотно закрытой таре в чистом сухом месте.*

*Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки продукта.*

*Срок годности зависит от способа применения и условий хранения.*

- Оптимальное хранение при температуре +5 °С;
- Хранение при температуре ниже -5 °С или выше +5 °С может отрицательно повлиять на свойства продукта.

*Избегайте загрязнения материал, извлеченного из упаковки.*

*Не возвращайте продукт в оригинальную упаковку.*

*Henkel не может взять на себя ответственность за продукт, который был загрязнен или хранился в условиях, отличных от указанных ранее.*

## Рекомендации по применению

- Перед использованием дать контейнеру нагреться до комнатной температуры;
- Не открывать контейнер до тех пор, пока температура содержимого не достигнет температуры. Любая влага, которая скапливается на упаковке, должна быть удалена перед его открытием;
- Очистка поверхностей не является обязательной, но для удаления любых масел, которые могут помешать процессу склеивания, рекомендуется использовать растворитель например изопропанол;
- Во время отверждения необходимо оказывать давление, чтобы способствовать хорошему склеиванию поверхностей подложки;
- Техника оказания давления зависит от области применения;
- Для склеивания поверхности с большой площадью рекомендуется материал между одной из прижимных пластин и соединяемой деталью для выравнивания приложенного давления по всей площади;
- После фиксации детали отверждение происходит при повышенной температуре;
- Этот материал становится хрупким при температуре ниже  $-5^{\circ}\text{C}$ . Если материал охлаждался ниже этой температуры с ним следует обращаться осторожно, а перед вскрытием всю упаковку следует разогреть до комнатной температуры. Это сведет к минимуму возможность разрушения в хрупком состоянии или образования конденсата на изделии.