



**Qualities that Bond**

# ESPECIFICACION TECNICA

## ESPECIFICACION TECNICA

### INFORMACION DE PRODUCTO

## ULTIFIL 2001 – 810

Resina epoxi de doble componente

Color azul

Elevada conductividad térmica

Largo tiempo de utilización

**Descripción:** La resina **ULTIFIL 2001 – 810** es un sistema epoxi de doble componente con cargas de color azul. El sistema se caracteriza por su facilidad de proceso a temperatura ambiente, una buena resistencia a los choques térmicos una vez polimerizada, así como una elevada conductividad térmica manteniendo una baja viscosidad de la mezcla para facilitar su aplicación.

Bajo pedido este producto puede ser también suministrado en colores blanco y negro (810W y 810B).

**Descripción:** Para el encapsulado, relleno y sellado de componentes eléctricos y electrónicos.

#### Datos Técnicos:

Propiedades al suministro	Ensayos	Unidad	Valores
<b>BASE ULTIFIL 2001 – 810</b>			
Apariencia			Líquido azul opaco
Viscosidad de la base a 25°C		poise	200
Densidad específica de la base		-	1.80
<b>ENDURECEDOR ULTIFIL 2001 – 810</b>			
Apariencia			Líquido claro
Viscosidad del endurecedor a 25°C		poise	1 - 2
Densidad específica del endurecedor		-	1.0
<b>MEZCLA ULTIFIL 2001 – 810</b>			
Relación de mezcla			15 : 1 en peso 8.75 : 1 en volumen
Viscosidad de la mezcla a 25°C		poise	120
Densidad específica de la mezcla		-	1.65 – 1.75
Tiempo de vida de la mezcla (masa 500 g)		Minutos	90

**Embalaje:** En kits de 1 , 5 y 25 kg. También disponible en “link packs”.

**NOTA:** Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:  
[info@aeviberica.com](mailto:info@aeviberica.com)  
[www.aeviberica.com](http://www.aeviberica.com)

**AEV Iberica, S.L.**  
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona  
Tel: ++ 34 93 755 60 92  
Fax: ++ 34 93 755 60 93



**Qualities that Bond**

# ESPECIFICACION TECNICA

## ESPECIFICACION TECNICA

### Modo de empleo:

Gran parte de los problemas que aparecen durante el empleo de sistemas de resina de doble componente son ocasionados por una mezcla incorrecta. Para evitarlo, se recomienda seguir el proceso descrito a continuación:

Remover la resina base antes del mezclado para asegurar que todos sus componentes y cargas se encuentran homogéneamente repartidos en su masa. El proceso de agitado debería rascar el fondo y las paredes del recipiente, asegurándose de que no quedan zonas "muertas" de material sin remover pero al mismo tiempo el proceso debe realizarse de forma relativamente lenta, agitando con un movimiento circular horizontal para evitar en lo posible la inclusión de aire en la resina.

Si se dispone de suficiente tiempo, este agitado inicial puede realizarse de forma más cómoda, precalentando sólo la resina base hasta unos 30 a 40°C, agitando durante 1 hora antes de la mezcla de ambos componentes. Si al mezclar ambos componentes la resina base aún está caliente, la vida útil de la mezcla se reducirá considerablemente.

La cantidad de base y endurecedor necesarios para la mezcla pueden medirse por peso, por volumen o utilizando uno de nuestros kits de producto pre-pesado, pero debe resaltarse que la vida útil de la mezcla se acorta a medida que se incrementa la cantidad de material mezclado. Asegurar la mezcla completa y uniforme de ambos componentes utilizando el método de agitado y raspado horizontal descrito anteriormente, el cual evitara asimismo la inclusión de aire en la mezcla. Este proceso de mezclado puede durar hasta 4-5 minutos, siendo muy recomendable, si el tiempo de vida de la mezcla lo permite, extender el proceso de mezclado ya que gran parte de los problemas con la mezcla pueden ser evitados en este punto.

### Ciclo de curado:

500 g de masa ambiente.	Endurecido	36	horas	a	temperatura ambiente.
	Curado completo	72	horas	a	temperatura ambiente.
Curado a temperatura elevada (recomendado):					4 horas a 60°C

Propiedades de la resina curada	Ensayos	Unidad	Valores
Dureza superficial Shore "D"			87
Inflamabilidad	UL 94		-
Temperatura de deflexión	BS 2782	°C	65
Módulo de elasticidad a flexión		MPa	3460
Conductividad térmica	BS 874	W/m·K	0.46
Rigidez dieléctrica	BS 2782	kV/cm	100
Factor de pérdidas a 1000 Hz	BS 2782	-	0.01
Resistividad cúbica	BS 2782	Ω·cm	> 10 <sup>14</sup>

**Almacenamiento:** Entre 10°C y 30°C en contenedores sellados. Tiempo de almacenamiento mínimo 24 meses. En los sistemas de resina epoxi con cargas, éstos tienen tendencia a precipitar. Agitar perfectamente la resina base antes del mezclado.

**Seguridad e higiene:** Consultar las hojas de Datos de Seguridad correspondientes.

**Mezclado:** Ver instrucciones de mezclado.

**NOTA:** Debido a la continua introducción de mejoras, AEV Iberica, S.L. se reserva el derecho de suministrar productos que puedan diferir ligeramente de aquellos mostrados o descritos en esta publicación.

Email:  
[info@aeviberica.com](mailto:info@aeviberica.com)  
[www.aeviberica.com](http://www.aeviberica.com)

**AEV Iberica, S.L.**  
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona  
Tel: ++ 34 93 755 60 92  
Fax: ++ 34 93 755 60 93