



ZJ-PCC10液态金属绝缘导热膏说明书

ZJ-PCC10液态金属绝缘导热膏，以高分子材料包覆液态金属，突破传统液态金属导电的问题，拥有高热导、低热阻、易涂覆等特性，且复合导热膏能与界面会产生良好的接触，专为高热流密度功率器件而设计，可满足绝缘等不同的使用环境。

主要优势

- 导热率高，热阻低，性能优势明显；
- 物化性质稳定，无毒害，不易挥发，更适合高热流密度场合的长期应用；
- 耐高温，远高于现有热界面材料；
- 较好的涂覆性，可丝网印刷；
- 绝缘、不腐蚀铝、使用寿命长。

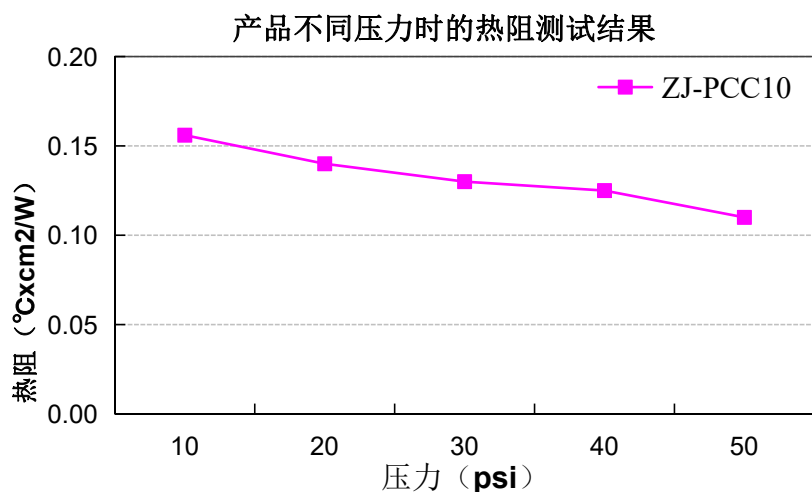


产品物性（符合RoHS规范）

型号	ZJ-PCC10	单位	检测标准
成份	镓基合金，石墨烯	-	-
颜色	灰银色	-	目测
热导率	≥10	W/m·K	ASTM D5470
工作温度	-50-180	°C	-
密度	6	g/cm ³	GB/T 1423-1996
击穿强度	0.46	KV/mm	ASTM D149-09
腐蚀性	铝耐腐蚀	-	SH/T 0331-92
挥发率	< 0.001%	-	-
粘度@23°C	4500	mPa.s	ASTM D562

**可以根据客户要求（熔点、厚度等具体参数）定制产品。（厚度≥0.05mm）

性能测试数据（热阻与压力）



使用说明

- 涂覆方式：将器件连接处表面清洁干净，使用刮刀将产品均匀涂抹于器件连接处，厚度约 0.1mm 或合适厚度。
- 丝网印刷方式：将器件连接处表面清洁干净，使用丝网印刷将产品均匀涂抹于器件连接处，厚度约 0.1mm 或合适厚度。
关于丝网涂覆工艺推荐：（1）采用 80 目的尼龙丝网；
（2）刮刀采用硬橡胶材料，其硬度大约 70 度左右；
（3）丝网与涂覆表面的距离推荐 1-2mm；
（4）刮刀与涂覆表面呈 45 度左右，保持均匀压力及速度操控刮刀，以保证导热膏厚度均匀。
- 备注：如需擦拭液态金属，请用清洁纸或清洁布蘸酒精或肥皂水擦洗。

储存

在未开包装条件下常温、避光储存，建议在半年内使用（未开包装条件下）