



ZJ-PC50增强型导热膏说明书

ZJ-PC50是石墨烯复合液态金属形成的膏状超导热界面材料，突破传统热界面材料的超高热导率、低热阻、高稳定性等。通过形变充分填充界面，界面会产生良好的接触后降低接触热阻，专为高热流密度功率器件而设计，可满足不同的使用环境。

主要优势

- 导热率为传统硅油基材料的5-10倍，性能优势明显；
- 物化性质稳定，无毒无害，不易挥发，更适合高温、高热流场合的长期应用；
- 长期使用无有机物挥发，不污染光学器件，在激光器等光学器件上应用为同类产品最佳选择，具有排他性优势；
- 耐高温，远高于现有热界面材料；
- 在浸没式环境的有机溶液中亦可安全使用，兼容所有冷却液。

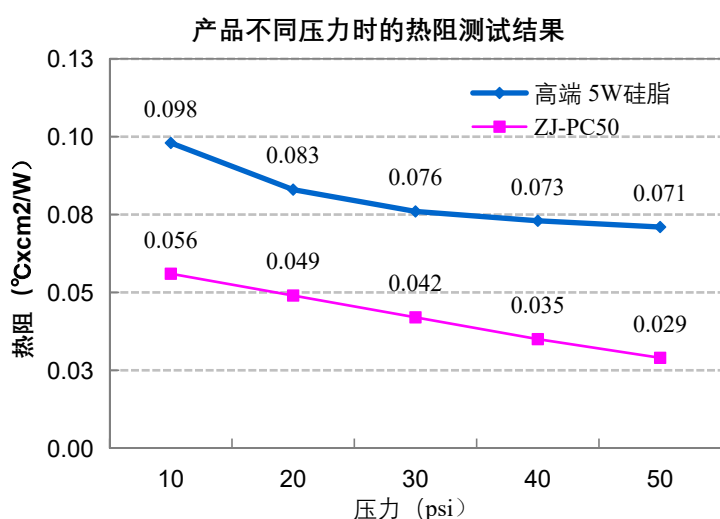


产品物性（符合RoHS规范）

型号	ZJ-PC50	单位	检测标准
成份	石墨烯，镓基合金	-	-
颜色	亮银色	-	目测
热导率	≥50	W/m·K	ASTM D5470
工作温度	-50~500	°C	-
密度	6	g/cm ³	GB/T 1423-1996
电阻率	1.2×10 ⁻⁷	Ω·m	GB/T6 146-2010
挥发率	< 0.001%	-	-
腐蚀性	铝耐腐蚀	-	SH/T 0331-92
粘度@23°C	4500 < 0.04	mPa.s	ASTM D562
BLT		mm/30psi	

**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洗干净，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洗干净，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）