

Graphitlacke und -pasten

Produkt	Basis	Trägermaterialien	Verarbeitung	Trocknung	Viskosität mPas	Oberfl.- widerstand mΩ/cm ²	Eigenschaften/Verwendung
	Graphit-Gehalt						
GRAPHAROL® 3 Graphitleitlack	Acrylatharz ----- 35 %	<ul style="list-style-type: none"> ▪ versch. Untergründe 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pinsel ▪ Spritzen ▪ Tauchen 	240 min/RT 30 min/100°C	100 - 200	< 500	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abschirmungen gegen elektrostatische Aufladung ▪ Heiz- und Wärmeleiter ▪ Schicht galvanisch verstärkbar
GRAPHAROL® 3/II Graphitleitlack	Acrylatharz ----- 25 %	<ul style="list-style-type: none"> ▪ versch. Untergründe 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pinsel ▪ Spritzen ▪ Tauchen 	240 min/RT 30 min/100°C	100 - 200	< 500	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abschirmungen gegen elektrostatische Aufladung ▪ Heiz- und Wärmeleiter ▪ Schicht galvanisch verstärkbar
GRAPHAROL® 3K3 Graphitleitpaste	Acrylat-Polymer ----- 42,5 %	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Leiterplattenmaterialien ▪ Glas ▪ Keramik ▪ Kupfer 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Siebdruck 	120 min/100°C 30 min/120°C	1000 - 2000	< 300	<ul style="list-style-type: none"> ▪ hochohmige Schaltungen ▪ Kontaktbrücken ▪ Überdrucken von Ag zur Erhöhung der Korrosions- und Migrationsbeständigkeit
GRAPHAROL® 114 Graphitleitpaste	Acrylat-Polymer ----- 40 %	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Leiterplattenmaterialien ▪ Glas ▪ Keramik ▪ Kupfer 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Siebdruck 	30 min/100°C 15 min/120°C	1500 - 2500	< 1000	<ul style="list-style-type: none"> ▪ hochohmige Schaltungen ▪ Kontaktbrücken ▪ Überdrucken von Ag zur Erhöhung der Korrosions- und Migrationsbeständigkeit

Stand: 08/2015

