



H6112

双组份导热灌封硅胶

H6112 是一种双组分通用型导热灌封硅胶，通过 A、B 组分发生加成反应固化形成高性能弹性体。

产品描述

产品特性

条目	描述
化学类型	有机硅
外观	灰色/白色
组分	双组份
固化方式	热固化
应用	导热灌封
典型的产品应用	电源灌封、通讯模块灌封

产品优点

- 固化无收缩，不放热
- 耐温范围广（-60℃-200℃）
- 良好的电气绝缘性
- 符合 RoHS 指令要求
- 防潮、不溶胀
- 满足 UL94 V-0 阻燃要求；

产品应用

应用于各类电子器件、新能源汽车电池、汽车逆变模块、5G 通讯模块类产品的导热灌封保护；其优异的耐温性能广泛应用于加热器 模块、防雷模块的灌封防水保护。

产品性能

未固化时性能

条目	典型值	备注
外观	灰色/白色	液体 （目测）
使用配比	1:1	质量比



粘度 cps	度	3000	GB/T 2794-1995
密度 g/cm ³	度	1.65	GB/T 13477.2-2002
操作时间 min		40	GB/T 13477.5-2002

固化后性能

在推荐的条件下固化：

条目		典型值	备注
物理性能	导热系数	W/mK	0.7
	击穿电压	kV/mm	22
	体积电阻率	$\Omega \cdot \text{cm}^3$	1×10^{15}
	硬度, Shore A		55
	介电常数		3.0
	介电损耗因子		0.003

典型的固化性能

固化条件

条目	典型值	备注
热固化	30min	@80℃
常温固化	8h	@25℃

以上固化曲线仅是推荐的指南。固化条件（时间和温度）应依据客户经验、应用要求、固化设备、烤箱负载、实际烤箱温度而不同。

应用操作说明

- 1、称量：准确称量 A、B 组份，按 1：1（质量）比例充分混合。（称量前将 A、B 组份分别单独搅拌均匀，使有沉降的填料均匀地分散到胶液中，以免影响胶体性能）；
- 2、混胶：采用手工或机器将胶料充分混合均匀。采用手工灌胶工艺要注意一次性配胶量不能过多，以免后期流动性降低难以灌胶；
- 3、脱泡：将混合均匀的胶料置于真空柜内脱泡，采用抽真空方式去除搅拌过程中夹带空气；
- 4、灌封：将脱完气泡的胶料灌到器件中完成灌封操作（灌封前器件表面和混合用的容器应保持清洁和干燥）。
- 5、固化：将灌封完的器件室温或加热固化。混合后的胶体随着时间延长黏度会逐渐增加，应注意控制在合适的操作时间内灌封。大量未固化的胶粘剂堆积在一起固化，有可能产生大量的集中放热效应。



标准包装

- 30Kg : A 组份 15Kg/桶 B 组份 15Kg/桶
- 50Kg: A 组份 25Kg/桶 B 组份 25Kg/桶
- 根据客户要求

产品储存

本产品最佳存储条件：8~28° C，存储期 9 个月。

保持原包装密封在 8~28° C 保持阴凉、干燥是此款产品的理想储存条件。暴露于温度过高或过低的环境中，都有可能使得产品性状发生变化。

为防止未使用产品受到污染，请不要将任何材料放回原装容器。本公司不对在所述情况以外的条件下被污染或储存的产品承担责任。更具体的保存期限信息，请咨询 Hanlicon 应用工程师。

注：本文中所含的各种数据仅供参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的产品应用外，及未采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。本公司明确声明对所有因销售公司产品或特定场合下使用公司产品而出现的问题，包括针对某一特殊用途的适用性问题，我们不承担责任。公司明确声明对任何必然的或意外损失都不承担责任。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。

湖南创瑾科技有限公司

中国湖南省长沙市宁乡经济技术开发区谐园北路

中国长沙智能终端产业园 5 号栋

Tel: +86-731-87827556

www.trumjin.com