



3000°C 그라파이트 접착제 : Resbond™ 931, 931C, 931P

초고온, 전자 및 야금 응용 분야용



3000°C - Resbond™ 931

초고온 99% 순 흑연접착제로서 카본, 그라파이트 및 다공성 소재에 적용합니다. 접착 강도는 2500psi, 전기 도전성이며, 환원분위기, 화학물질, 솔벤트에 저항하며, 전기로 내부 분위기를 오염시키지 않습니다.

■ 사용자 보고서

- : 부러지거나 깨어진 그라파이트 트레이, 부품, 도구 및 다이를 수리하거나 닳은 부분, 갈라진 부분 등을 채우고 보수
- : 그라파이트 천, 펠트, 판재 등을 접착시키는데 적용하며, 작은 그라파이트 부품을 제작하는데 적용
- : 인덕션 히팅 서셉터(580mmx610mm)의 깨어진 부분을 보수하였는데, 그 열이 골고루 균일하게 배분
- : 고가의 비싼 부품이 간단히 수리 되었으며, 그 수명이 2배로 연장되는 효과가 있음

■ 사용방법

파우더 100g과 바인더 35g의 비율로 섞어서 좀 진득한 크림상태로 개어서 사용합니다. 경화 절차는 100°C에서 4시간 데우고, 130°C에서 16시간 더 가열합니다.

1370°C - Resbond™ 931C (1액형)

세라믹 바인더로 본딩 된 그라파이트 접착제 전기 도전성의 내화학 흑연 접착제이며, **흑연, 금속, 유리, 세라믹 및 비다공성 부품에 대한 접착력이 뛰어납니다.**

■ 사용자 보고서

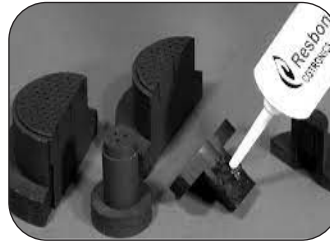
- : 그라파이트 부품을 매끈한 표면의 금속, 유리, 세라믹 등에 접착시키는데 매우 편리
- : 우수한 열전도성을 지님과 동시에 우수한 산화 저항성이 요구되는 고온 사양에 적용 (그라파이트는 우수한 열 전도성, 세라믹은 우수한 산화 저항성을 제공)

■ 사용방법

사용전에 잘 저어서 크림같은 묽은 연고가 되도록 합니다. 도포면을 사포 등으로 약간 거칠게 하면 접착 성능이 증가 24시간 상온에서 경화하고 100°C에서 2시간 더 굽습니다.

■ 판매단위

- 931, 931C : Pint / Quarter / Gallon
- 931T : Pint (Thinner)
- 931P : 3 pack 4 oz tubes / 11 oz Caulking tubes



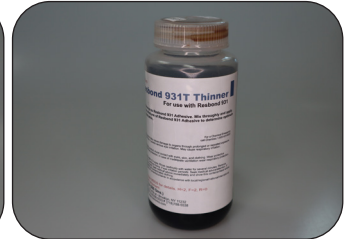
복합 흑연 어셈블리에서 순수 흑연 결합을 형성



931-1 (pint) 제품



931C-1 (pint) 제품



931T-1 시너 (pint)

■ 접착물질

카본	그라파이트	스테인레스	금속	세라믹	유리	플라스틱	복합소재
○	○		○	○	○		

구분	931	931C	931P
최대온도(°C) - Max. Temperature	3,000	1,370	1,370
구성/색상 - Component/Color	2 / 검정	1 / 검정	1 / 검정
순도(%) - Purity	99	90	88
농도 - Consistency	Paste	Paste	Paste
압축강도(psi) - Compressive Strength	3,000	4,200	3,750
열전도(BTU-in/Hr. Ft²°F) - Thermal Conductivity	60	40	35
열팽창(10⁻⁶/°F) - Thermal Expansion	4.1	4.1	4.1
유전력(volts/mil.) - Dielectric Strength	Conductive	Conductive	Conductive
혼합비율 - Mixed Ratio	100 : 35	-	-
경화(hrs@R/T)	4@100°C	24	24

1370°C - Resbond™ 931P

931C를 주사기 형태의 용기에 담은 것으로 벌어지 틈을 메꾸거나, 채우는 재료로 사용하거나, 가스켓 용도로도 사용합니다. 씰링, 보수, 본딩, 접착용으로 사용합니다.

■ 사용방법

- 표면을 거칠게 하고 건조 시킨 후에 적용시킵니다.
- 상온에서 24시간 경화하고, 100°C에서 2시간을 구워줍니다.
- 씻을 때는 물을 사용합니다.