494 RQ

高壓線圈、變壓器用模鑄型環氧樹脂

特　　點

- 簡單的混合比例 1：1。
- 可操作時間長。
- 防潮性及耐化學性佳。
- 耐熱衝擊性優異。

基　本　物　性

		主劑(B 劑)		硬化劑(A 劑)
黏　　度	@25°C	100,000 – 200,000 cps		10,000 – 25,000 cps
比　　重	@25°C	1.49 – 1.54		1.35 - 1.39
閃　火　點	ASTM D93	>94˚C		>94˚C
混　合　比	重量比	100	:	100

混　合　後　物　性

混合後黏度	@25°C	20,000 – 50,000 cps
	@75°C	4,000 – 9,000 cps
可操作時間	@25°C	2 – 3 天
膠化時間	@135°C	10 – 15 分鐘
硬　　度		Shore D 80
工作溫度		-55°C – 180°C
抗拉強度	ASTM D638	2,900 psi
延　伸　率	ASTM D638	13 %
冷熱環境試驗	5 循環	-55°C – 150°C 通過
玻璃轉化溫度(Tg)	ASTM E831	22°C
熱傳導係數	ASTM C518	0.4 W/mK
熱膨脹係數	Tg 前	95 ppm/°C
	Tg 後	345 ppm/°C
保存期限	@25°C	6 個月(未開封)

傑地有限公司
UL MIL 絕緣材料・粘膠・溫控器材
台北 TEL:886-2-26008672　台中 TEL:886-4-25685848
東莞 TEL:86-769-88188707　上海 TEL:86-21-58356975
Home Page: www.jasdi.com.tw
E-mail: jasdikao@ms21.hinet.net

電　氣　特　性

絕　緣　強　度：	100mils	450 Vpm (18 kV/mm)
	100mils、浸水 24 小時	450 Vpm (18 kV/mm)
表　面　阻　抗：	@25°C	2.2×10^{16} ohms/sq
體　積　電　阻：	@25°C	1.1×10^{15} ohm-cm
絕　緣　常　數：	@25°C、1KHz	3.5
	@100°C、1KHz	4.9
	@150°C、1KHz	4.9
	@200°C、1KHz	4.6
消　散　因　素：	@25°C、1KHz	0.01
	@100°C、1KHz	0.02
	@150°C、1KHz	0.06
	@200°C、1KHz	0.17

作　業　流　程

1. 元件預溫 120-150°C。
2. 樹脂與硬化劑經過一段時間存放會沉澱，所以在秤量前需將樹脂與硬化劑分別攪拌均勻再秤量、混合如此比例才會正確。(將樹脂加熱到 70-75°C，較易攪拌均勻)。
3. 若有需要可將樹脂預溫 50-60°C 左右降低黏度，以利攪拌，抽真空與灌注作業。
4. 將混合後的樹脂抽真空脫氣泡。
5. 將預溫好的元件放入真空槽中並抽真空。
6. 將脫好泡的樹脂經由導管灌入真空中溫熱的元件。
7. 灌膠完成後，真空仍再維持 30 分左右。
8. 緩慢破真空，並維持常溫常壓 1 小時。
9. 加溫 135°C x 4-6 小時。
10. 趁模仍溫熱時將元件脫模。
11. 若需耐高溫或達最佳性能，請以 80°C 加溫 4 小時後，再以 120°C 加溫 4 小時，最後再以 150°C 加溫 4 小時。