

### 特 點

- 低有機揮發物質(VOC)，環保且無污染性，滿足多數國家/地區的清淨空氣標準。
- 可用純水稀釋，調整固成分從 35%到 14%，易於使用及保存。
- 無毒性煙霧釋放，可用水輕鬆清洗其噴濺污染物。
- 耐溫達 240°C，符合 UL1446 B 級(130°C)到 S 級(240°C)之絕緣系統。

### 用 途

馬達、變壓器、線圈含浸。

### 經濟效益

將 1000-70@35%以純水適當的稀釋後，在 14 至 18%的樹脂固含量下，最符合經濟效益，也最能呈現出其優異的特性，很適合用於所有類型的電氣設備中(如變壓器、馬達、線圈等等)，因其優異的滲透力、可快速滴乾與低溫、短時間的硬化週期等特性，使得您在含浸與烘烤的操作進行會很順利。

*\*最低使用固含量不得低於 10%。*

### 作業流程

- 將工件預溫到 60°C~70°C。
- 讓工件降溫到 45°C~60°C，再放入含浸槽。
- 含浸工件約 1~5 分鐘，或到無氣泡冒出為止。
- 將工件滴乾約 3~15 分後，再將工件用烤箱以 107°C~130°C 烘乾 1~3 小時。(須視工件的大小，烤箱效率而定。工件愈大，所需烘烤時間愈長)

### 保 存

- 請定期檢查含浸槽內凡立水的黏度，當凡立水變濃稠時，應立即進行維護，藉由加入純水，可使黏度恢復正常。最好的方式是部分更換新凡立水。
- 稀釋後凡立水的 pH 值建議保持在 8 以上。
- 若欲提高凡立水之 pH 值，可搭配 pH 調整劑(BS-308)。
- 請儲存於陰涼低溫處，避免陽光直射：儲存溫度 25°C 約 6 個月、35°C 約 3 個月。



## 物 性

顏 色 :		無色至淡白色半透明
黏 度 :	ISO 2431, EEIZ-WI/RD 05.004	Tu 4杯,25°C,稀釋1倍 11~15秒
固 含 量 :	ISO 3251, EEIZ-WI/RD 05.003	1g,1hr,150°C 33~36%
p H 值 :	ISO 6353, EEIZ-WI/RD 05.018	25°C 6~10
稀 釋 劑 :		純水
表 乾 時 間 :		120°C x 1hr 不粘手
線 圈 接 著 強 度 :	(試片條件：扭絞線圈, 130°Cx2小時, 22%固含量)	
	IEC 61033, EEIZ-WI/RD 05.053	室溫 >100 N
體 積 電 阻 :	IEC 60464, EEIZ-WI/RD 05.058	硬化後 $1.7 \times 10^{17}$ ohm-cm
表 面 電 阻 :	IEC 60464, EEIZ-WI/RD 05.058	硬化後 $1.5 \times 10^{15}$ ohm
絕 緣 強 度 :	IEC 60464, EEIZ-WI/RD 05.037	硬化後 浸水24小時後 >100 kV/mm >90 kV/mm

## 1000-70@35%加水稀釋比率表

<u>固含量百分比</u>	<u>每桶樹脂應加的水</u>	<u>加水後可使用之凡立水桶數</u>
14	1.5 桶	2.5 桶
18	1 桶	2 桶

- 當固成分在 14%時，買一桶 1000-70@35%，則可稀釋成 2.5 桶的可用凡立水，就像是獲得 1.5 桶的免費凡立水一樣。
- 一般來說，大部分的應用是加水稀釋至固成分在 14~18%左右，大約是以凡立水加入 1~1.5 倍的水，即可達到良好的操作性與效果。