



# 600 HI BOND 聚酯樹脂

J8-127

UL File No: E87039

## 特 點

- 高熱變形溫度。
- 桶槽安定性良好。
- 低黏度，優異的滲透力及加工性。
- 在高溫時，仍具有極佳的接著強度。
- 符合 UL1446 B 級(130°C)到 N 級(200°C)之絕緣系統。

## 用 途

適用於馬達、轉子及定子滴流作業。

## 物 性

			<b>600 Hi Bond</b>
比 重	(25°C)		1.10-1.14
重 量 / 加 侖	(25°C) (ASTM D 1475-60)		9.15-9.45
單 體 含 量			31-35%
粘 度	(25°C) Brookfield, #2 Zahn Cup #3 Zahn Cup		235-305 cps 70-120 秒 23-39 秒
閃 火 點	(ASTM D 93-PMCC)		28°C
膠 化 時 間	(100°C)加 1%TBP (Sunshine Gel)		15-25 分
保 存 期 限	(25°C)		3 個月(未開封)

## 作 業 流 程

1. 依重量比或體積比，加入 1%TBP 至樹脂中。  
(加入催化劑前後，請充分攪拌樹脂，以達到最佳效果)
2. 將工件預溫到 105°C ~ 125°C。
3. 以滴流 (Trickle) 或滾動 (Roll) 作業處理工件。
4. 以 150°C ~ 177°C 進行烘烤。

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 上海代理TEL:86-21-58356975

Home Page: [www.jasdi.com.tw](http://www.jasdi.com.tw)  
E-mail: [jasdikao@ms21.hinet.net](mailto:jasdikao@ms21.hinet.net)

## 電氣特性

### 絕緣破壞電壓(ASTM D149)

剛硬化後 3420 volts/mil

浸水24小時後 3840 volts/mil

樣品厚度 1.5 mils

表面電阻(ASTM D 257)  $1.5 \times 10^{15}$  ohms/cm<sup>2</sup>

	<u>25°C</u>	<u>100°C</u>	<u>150°C</u>	<u>200°C</u>
體積電阻(ohm-cm) (ASTM D 257)	$1.7 \times 10^{17}$	$3.2 \times 10^{14}$	$2.2 \times 10^{14}$	$1.0 \times 10^{13}$

## 機械特性

熱傳導性(ASTM C 177) 0.9545 BTU/Hr/°F/in ft.<sup>2</sup>

熱膨脹係數(ASTM C 177)  $7.1 \times 10^{-5}$  in/in/°C

線性收縮率(ASTM D 2566) @25°C 1.4%

硬度(ASTM D 2240) @25°C Shore D 84

吸水率(ASTM D 570) @25°C 24小時 17%

@100°C 24小時 95%

抗張強度(ASTM D 638) 863 lb/in<sup>2</sup>

抗張模數(ASTM D 638) 50210 lb/in<sup>2</sup>

彎曲強度(ASTM D 790) 4550 lb/in<sup>2</sup>

彎曲模數(ASTM D 790) 33300 lb/in<sup>2</sup>

壓縮強度(ASTM D 638) 11800 lb/in<sup>2</sup>

壓縮模數(ASTM D 638) 125000 lb/in<sup>2</sup>

延伸率(ASTM D 638) 4.5%

衝擊強度(ASTM D 256) 0.51 ft-lb/in

熱變形溫度(ASTM D 648) @66 PSI 137°C

不同溫度所對應之接著強度：

(依 ASTM D2519 測試基準，以 MW35 漆包線，含浸 1 次，於 200°C 2 小時硬化後測試)

### 測試溫度

25°C

60°C

100°C

150°C

180°C

200°C

### 接著強度

62.0 磅

28.6 磅

23.8 磅

20.1 磅 (最低 18 磅)

10.4 磅

6.2 磅