

UL File No: E87039

特 點

- 在高溫時，仍具有極佳的接著強度。
- 耐冷媒 (R-22、R134A、R-123)。
- 桶槽安定性良好，易於保存。
- 符合 UL1446 H 級(180°C)之絕緣系統。

用 途

- 適用於耐冷媒馬達、變壓器與線圈，或其他需在化學環境下作業的產品。

物 性

比 重	: @25°C	1.16 – 1.2
粘 度	: @25°C	600 – 1,000 cps
閃 火 點	: ASTM D 93	>94°C
膠 化 時 間	: @125°C, Sunshine Gel	20 – 30 分鐘
硬 化 時 間	:	135°C x 6 小時 或 150°C x 4 小時 或 175°C x 2 小時
硬 度	: ASTM D2240, Shore D	85
螺旋線圈接著強度	: ASTM D2519, @25°C	41 Lbs
(MW35扭轉線圈)	@150°C	21 Lbs
揮發性有機物質(VOC)	: ASTM D6053	0.8 Lb/Gal
絕 緣 強 度	: (ASTM D149), 0.5mils	
	剛硬化後	6,700 volts/mil (264 kV/mm)
	浸水24小時後	4,300 volts/mil (169 kV/mm)
保 存 期 限	: @25°C, 未開封	12個月

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

作業流程

● 真空加壓含浸 (V.P.I.) 作業過程：

1. 先以 $120^{\circ}\text{C} \sim 135^{\circ}\text{C}$ 預溫工件1小時。
2. 工件含浸樹脂前必需降溫到 60°C 以下。
3. 將工件放於含浸槽內，乾抽真空到29-30 inch (4-5mm) Hg 約30~60分鐘。
4. 將605引入含浸槽並高過繞組5公分，繼續抽真空30~60分鐘。
5. 以氮氣或二氧化碳或壓縮空氣來破真空。
6. 含浸槽加壓80 ~ 90 Psi，時間依含浸物不同分別為：

Round Wire	-----	30分
Taped Coil	-----	60分
Foil Winding 或 Cell Wrappers	-----	90分
7. 釋放壓力，並將605導回儲存槽，冷卻至 20°C 。
8. 將工件滴乾約 30分。
9. 將工件放入烤箱烘乾($135^{\circ}\text{C} \times 6$ 小時或 $150^{\circ}\text{C} \times 4$ 小時或 $175^{\circ}\text{C} \times 2$ 小時)。
10. 若有需要更好特性可再以 180°C 烘烤2小時。

● 真空含浸 (V.I.) 作業過程：

1. 至 5.的作業過程同V.P.I.
6. 浸泡時間：

Round Wire	-----	60分
Taped Coil 或 Foil Windings	-----	90分
Cell Wrappers	-----	要2倍的時間

(超過4KV者要再2倍的時間)
8. 至10.的作業過程同V.P.I.

● 傳統含浸作業過程：

1. 至 2. 的作業過程同V.P.I.
3. 含浸工件約 10~15分，或直到無氣泡為止。
4. 將工件滴乾約 30分。
5. 將工件放入烤箱烘乾($135^{\circ}\text{C} \times 6$ 小時或 $150^{\circ}\text{C} \times 4$ 小時或 $175^{\circ}\text{C} \times 2$ 小時)。
6. 若有需要更好特性可再以 180°C 烘烤2小時。