ELANTAS EPOXYLITE®

# E 478

## 真空加压含浸作业(VPI)树脂
## 马达用 H 级(180°C)

UL File NO.E75225、E87039

## 特　　点

- 100%固成分。
- 无需另加催化剂。
- 具触变性，可提高树脂在产品结构上的保留率。
- 若配合适当的绝缘材料选择与正确的 VPI 含浸作业，则成品具有相当优异的机械性、耐冷媒性、耐化学药品性及电气绝缘性。
- 符合 UL1446 H 级(180°C)之绝缘系统。

## 用　　途

专门设计用在以 VPI 含浸作业来生产的应用，如：马达、发电机、吊车电磁铁、电枢等设备。此型号不适用于灌注成型。

## 操 作 注 意 事 项

- 预热：将对象预温到 148°C 约 2 小时。
  (用意：烘干内部水气、使对象中其它绝缘材料更加固化、提高绝缘树脂含浸渗透力)
- 降温： 室温下回温低于 54°C。(超过 54°C 会使树脂保存期限缩短)
- 含浸：
  - 干抽真空1~5mm-Hg，大约10分钟。
  - 如果可以测温，干抽真空后工件应不低于37°C。
  - 引入抽过真空的树脂，盖过工件5cm以上。
  - 抽真空2~5mm-Hg，大约10分钟。
  - 释放真空。
  - 加压80~90psi，至少60分钟。
  - 减压，让树脂流回储存槽。
- 滴干：约 10~20 分钟。
- 烘干：以 149°C x 6 小时或 163°C x 4 小时烘烤硬化。
  ◎硬化时间长短会因零件大小、树脂膜厚及烤箱效率而有所差异。


傑地有限公司 www.jasdi.com.tw
台北：886-2-26008672　台中：886-4-25685848
东莞：86-769-88188707　jasdikao@ms21.hinet.net

杰研贸易（上海）有限公司
www.jasdi.com.cn・jasdi@jasdi.com.cn
TEL：021-58356975・FAX：021-58356976

## 物　　性

| | | |
|---|---|---|
| 黏　　度： | @25°C | 1,500 ~ 3,000 cps |
| 胶 化 时 间： | @150°C | 8 ~ 18分 |
| 膜　　厚： | | 2 ~ 4 mils |
| 硬　　度： | @25°C | Shore D 85 |
| 螺旋线圈接着强度： | @25°C、ASTM D2519 | 293N (65.8Lbs) |
| | @150°C | 35N (7.8Lbs) |
| 玻璃转化温度(Tg)： | | 92°C |
| 热 膨 胀 系 数： | @<Tg | 70 ppm/°C |
| | @>Tg | 210 ppm/°C |
| 线 性 收 缩 率： | ASTM D2566 | 1.6% |
| 绝 缘 强 度： | ASTM D149 | |
| | 2.5 mil | 3,850 Volts/mils (151.7 kV/mm) |
| | 2.5 mil、浸水24小时后 | 2,900 Volts/mils (114.3 kV/mm) |
| 体 积 电 阻： | @25°C、ASTM D257 | >1 x $10^{16}$ Ohm-cm |
| 绝 缘 常 数： | ASTM D150、1kHz | |
| | @25°C | 3.3 |
| | @100°C | 3.5 |
| | @150°C | 4.7 |
| 消 散 因 素： | ASTM D150、1kHz | |
| | @25°C | 0.004 |
| | @100°C | 0.01 |
| | @150°C | 0.16 |

## 其 它 注 意 事 项

- 使用前请彻底混合。
- 树脂应储存于低于 25°C，且干燥阴凉、不被阳光直射处。
- 为获得最佳效果，VPI 储存槽应保持每月 10%或更高的补充率，并采用冷却系统，让树脂温度保持在 20°C 以下。