605

耐高温高压树脂型凡立水

UL File No: E87039

特　　点

- 在高温时，仍具有极佳的接着强度。
- 耐冷媒 (R-22、R134A、R-123)。
- 桶槽安定性良好，易于保存。
- 符合 UL1446 H 级(180° C)之绝缘系统。

用　　途

- 适用于耐冷媒马达、变压器与线圈，或其它需在化学环境下作业的产品。

物　　性

比　　重：	@25ºC	1.16 – 1.2
粘　　度：	@25ºC	600 – 1,000 cps
闪　火　点：	ASTM D 93	>94° C
胶化时间：	@125ºC, Sunshine Gel	20 – 30 分钟
硬化时间：		135° C x 6 小时　或 150° C x 4 小时　或 175° C x 2 小时
硬　　度：	ASTM D2240,Shore D	85
螺旋线圈接着强度：	ASTM D2519,@25° C	41 Lbs
(MW35扭转线圈)	@150° C	21 Lbs
挥发性有机物质(VOC)：	ASTM D6053	0.8 Lb/Gal
绝缘强度：	(ASTM D149), 0.5mils	
	刚硬化后	6,700 volts/mil (264 kV/mm)
	浸水24小时后	4,300 volts/mil (169 kV/mm)
保存期限：	@25ºC,未开封	12个月

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　苏州：86-512-66106145

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

作 业 流 程

● 真空加压含浸 (V.P.I.) 作业过程：

1. 先以120°C ~ 135°C预温工件1小时。
2. 工件含浸树脂前必需降温到60°C以下。
3. 将工件放于含浸槽内，干抽真空到29-30 inch (4-5mm) Hg 约30~60分钟。
4. 将605引入含浸槽并高过绕组5公分，继续抽真空30~60分钟。
5. 以氮气或二氧化碳或压缩空气来破真空。
6. 含浸槽加压80 ~ 90 Psi，时间依含浸物不同分别为：

   Round Wire ---------- 30分
   Taped Coil ---------- 60分
   Foil Winding 或 Cell Wrappers ---------- 90分

7. 释放压力，并将605导回储存槽，冷却至20°C。
8. 将工件滴干约 30分。
9. 将工件放入烤箱烘干(135°C x 6小时或150°C x 4小时或175°C x 2小时)。
10. 若有需要更好特性可再以180°C烘烤2小时。

● 真空含浸 (V.I.) 作业过程：

1.至 5.的作业过程同V.P.I.

6.浸泡时间： Round Wire---------- 60分
Taped Coil 或 Foil Windings---------90分
Cell Wrappers----------要2倍的时间
(超过4KV者要再2倍的时间)

8.至10.的作业过程同V.P.I.

● 传统含浸作业过程：

1. 至 2. 的作业过程同V.P.I.
3. 含浸工件约 10~15分，或直到无气泡为止。
4. 将工件滴干约 30分。
5. 将工件放入烤箱烘干(135°C x 6小时或150°C x 4小时或175°C x 2小时)。
6. 若有需要更好特性可再以180°C烘烤2小时。