600 HI BOND 聚酯树脂

J8-127

UL File No: E87039

特　　点

- 高热变形温度。
- 桶槽安定性良好。
- 低黏度，优异的渗透力及加工性。
- 在高温时，仍具有极佳的接着强度。
- 符合 UL1446 B 级(130℃)到 N 级(200℃)之绝缘系统。

用　　途

适用于马达、转子及定子滴流作业。

物　　性

		600 Hi Bond
比　　重	(25ºC)	1.10-1.14
重量/加仑	(25ºC) (ASTM D 1475-60)	9.15-9.45
单体含量		31-35%
粘　　度	(25ºC) Brookfield,	235-305 cps
	#2 Zahn Cup	70-120 秒
	#3 Zahn Cup	23-39 秒
闪火点	(ASTM D 93-PMCC)	28℃
胶化时间	(100ºC)加 1%TBP (Sunshine Gel)	15-25 分
保存期限	(25ºC)	3 个月(未开封)

作业流程

1. 依重量比或体积比，加入 1%TBP 至树脂中。
   (加入催化剂前后，请充分搅拌树脂，以达到最佳效果)
2. 将工件预温到 105℃～125℃。
3. 以滴流(Trickle)或滚动(Roll)作业处理工件。
4. 以 163℃～177℃进行烘烤。

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

电气特性

绝缘破坏电压(ASTM D149)

刚硬化后	3420 volts/mil
浸水24小时后	3840 volts/mil
样品厚度	1.5 mils
表面电阻(ASTM D 257)	1.5×10^{15} ohms/cm^2

	25℃	100℃	150℃	200℃
体积电阻(ohm-cm) (ASTM D 257)	1.7×10^{17}	3.2×10^{14}	2.2×10^{14}	1.0×10^{13}

机械特性

热传导性 (ASTM C 177)		0.9545 BTU/Hr/℉/in ft.^{2}	
热膨胀系数 (ASTM C 177)		7.1×10^{-5} in/in/℃	
线性收缩率 (ASTM D 2566)	@25℃	1.4%	
硬度 (ASTM D 2240)	@25℃ Shore D	84	
吸水率 (ASTM D 570)	@25℃ 24 小时	17%	
	@100℃ 24 小时	95%	
抗拉剪切强度 (ASTM D 638)		863	lb/in^2
抗张强度 (ASTM D 638)		50210	lb/in^2
弯曲强度 (ASTM D 790)		4550	lb/in^2
弯曲模数 (ASTM D 790)		33300	lb/in^2
压缩强度 (ASTM D 638)		11800	lb/in^2
压缩模数 (ASTM D 638)		125000	lb/in^2
延伸率 (ASTM D 638)		4.5%	
冲击强度 (ASTM D 256)		0.51	ft-lb/in
热变形温度 (ASTM D 648)	@66 PSI	137℃	

不同温度所对应之接着强度：

(依 ASTM D2519 测试基准，以 MW35 漆包线，含浸 1 次，于 200℃ 2 小时硬化后测试)

测试温度	接着强度
25℃	62.0 磅
60℃	28.6 磅
100℃	23.8 磅
150℃	20.1 磅 (最低 18 磅)
180℃	10.4 磅
200℃	6.2 磅