DPEN-22400

PU 防水绝缘灌封胶

特　　点

1. 软质、吸震、防水、低放热、低收缩、低应力、耐高压。
2. 混合比率范围大 (从 100 : 80 ~ 100 : 140)。
3. 各种需防水、耐震、低硬度、高绝缘之电子零件灌封。

特　　性

CP0807-252S

颜　　色：	淡琥珀色、黑色				
黏　　度：	@25℃	A : 8120 cps	B : 350 cps		
比　　重：		A : 1.14	B : 0.97		
混 合 比：	(重量比)	100 / 140	100 / 126	100 / 110	100 / 80
可操作时间：		@25℃ 10～20 分			
硬化时间：		@25℃ 24 hrs 或 @80℃ 8～16hrs			
硬　　度：	Shore A	17	30	45	55
抗拉强度：	psi	239	357	393	545
延 伸 率：	%	168	140	92	84
撕裂强度：	pli	13.6	18.5	21.5	19.2
吸 水 性：	24hrs(%)	0.6	0.56	0.55	0.49
	7 天(%)	0.83	0.80	0.79	0.74
体积电阻：	ohm-cm	9.5×10^{10}	1.4×10^{11}	2.8×10^{11}	4.1×10^{11}
表面电阻：	ohms	2.8×10^{12}	5.9×10^{12}	5.6×10^{12}	2.4×10^{13}
绝缘常数：	100Hz	6.4	6.5	6.7	6.8
	1KHz	5.8	5.8	5.8	5.5
	1MHz	3.5	3.4	3.4	3.3
消散因素：	100Hz	0.1	0.099	0.094	0.111
	1KHz	0.055	0.072	0.098	0.133
	1MHz	0.095	0.089	0.080	0.072
绝缘强度：	vpm	493	512	506	500

操作注意事项

1. 混合之容器及工具以金属、玻璃或塑料为宜，不可用木棒或纸杯，以防水份进入树脂造成太多气泡。
2. 混合后最好抽真空 (1-5mmHg, 2-5 分钟) 脱泡，成品才不会有气泡。
3. 要灌的零件最好预温，使树脂倒入零件时，零件比树脂高 10℃左右的温度。
4. 树脂沿零件边倒入可防止太多气泡进入。
5. 若要加温硬化，最好灌胶后等 1-2 小时，等气泡跑掉后再加温硬化。
6. 尽量避免接触水气，开封未用完之树脂与硬化剂最好灌氮气以延长保存期限。
7. 需离型脱模之作业，请在模子上喷脱膜剂。
8. 需加强 DPEN-22400 与 CASE 之接着力，可选用 AD-6 (金属 CASE)，或 PR-1167 (塑料或橡胶 CASE)，AD-1161 (PVC CASE)。
9. 需加色请选用 DS-1830 系列色膏。
10. 包装：1GAL 组，5GAL 组。

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