494 RQ

高压线圈、变压器用模铸型环氧树脂

特　　点

- 简单的混合比例 1：1。
- 可操作时间长。
- 防潮性及耐化学性佳。
- 耐热冲击性优异。

基　本　物　性

		主剂(B 剂)	硬化剂(A 剂)
黏　　度：	@25°C	100,000 – 200,000 cps	10,000 – 25,000 cps
比　　重：	@25°C	1.49 – 1.54	1.35 - 1.39
闪　火　点：	ASTM D93	>94° C	>94° C
混　合　比：	重量比	100 ：	100

混　合　后　物　性

混合后黏度：	@25°C	20,000 – 50,000 cps
	@75°C	4,000 – 9,000 cps
可操作时间：	@25°C	2 – 3 天
胶化时间：	@135°C	10 – 15 分钟
硬　　度：		Shore D 80
工作温度：		-55°C – 180°C
抗拉强度：	ASTM D638	2,900 psi
延　伸　率：	ASTM D638	13 %
冷热环境试验：	5 循环	-55°C – 150°C 通过
玻璃转化温度(Tg)：	ASTM E831	22°C
热传导系数：	ASTM C518	0.4 W/mK
热膨胀系数：	Tg 前	95 ppm/°C
	Tg 后	345 ppm/°C
保　存　期　限：	@25°C	6 个月(未开封)

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

电 气 特 性

绝 缘 强 度：	100mils	450 Vpm (18 kV/mm)
	100mils、浸水 24 小时	450 Vpm (18 kV/mm)
表 面 阻 抗：	@25°C	2.2×10^{16} ohms/sq
体 积 电 阻：	@25°C	1.1×10^{15} ohm-cm
绝 缘 常 数：	@25°C、1KHz	3.5
	@100°C、1KHz	4.9
	@150°C、1KHz	4.9
	@200°C、1KHz	4.6
消 散 因 素：	@25°C、1KHz	0.01
	@100°C、1KHz	0.02
	@150°C、1KHz	0.06
	@200°C、1KHz	0.17

作 业 流 程

1. 组件预温 120-150°C。
2. 树脂与硬化剂经过一段时间存放会沉淀，所以在秤量前需将树脂与硬化剂分别搅拌均匀再秤量、混合如此比例才会正确。(将树脂加热到 70-75°C，较易搅拌均匀)。
3. 若有需要可将树脂预温 50-60°C 左右降低黏度，以利搅拌，抽真空与灌注作业。
4. 将混合后的树脂抽真空脱气泡。
5. 将预温好的组件放入真空槽中并抽真空。
6. 将脱好泡的树脂经由导管灌入真空中温热的组件。
7. 灌胶完成后，真空仍再维持 30 分左右。
8. 缓慢破真空，并维持常温常压 1 小时。
9. 加温 135°C x 4-6 小时。
10. 趁模仍温热时将组件脱模。
11. 若需耐高温或达最佳性能，请以 80°C 加温 4 小时后，再以 120°C 加温 4 小时，最后再以 150°C 加温 4 小时。