E88&C89
高导热环氧树脂

UL File No：E100866

用　　途

高压电气零件、线圈及变压器用模铸灌封。

特　　点

1. 耐温 180℃，耐燃性佳，符合 UL 94 V-0。
2. 降低电晕放电和温升的问题。
3. 对细微线圈具有良好的绝缘性

物　　性

颜　　色：		灰色
比　　重：		E88：1.76，C89：1.93
黏　　度：	混合前	@25℃　E88：150,000 ~ 210,000 CPS
		C89：12,000 ~ 26,000 CPS
	混合后	@90℃　400 ~ 800CPS
混 合 比：	(重量比)	E88：C89＝100：114
胶化时间：		@100℃ × 35 – 45 分
硬化条件：		@100℃ × 4 小时
		@125℃ × 1.5 小时
		@135℃ × 1 小时
硬　　度：		Shore D 87
收 缩 率：		0.05 %
延 伸 率：		0.24 %
热变形温度：		135℃
冲 击 强 度：		0.41 ft-lb/in
冷热循环耐温试验：		通过 -35℃ ～ 85℃ 5 循环
热膨胀系数：		3.49 x 10^{-6}　in/in/℃
抗 张 强 度：		4,570 psi
弯 曲 强 度：		9,140 psi
保 存 期 限：		@25℃　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　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

		@23℃	@50℃	@100℃	@125℃	@140℃
热传导系数	BTU x In/Hr x Ft^2 x ° F	7.27	7.41	7.45	7.23	6.96
	W/mk	1.05	1.07	1.08	1.04	1.00

绝缘强度	试片(40mils)	@25℃	780VPM	(30.7kV/mm)
		@100℃	950VPM	(37.4kV/mm)
		@125℃	680VPM	(26.8kV/mm)

耐 电 弧 189.6 秒

		@23℃	@50℃	@100℃	@150℃	@200℃
绝缘常数	100kHz	3.7	3.8	3.9	4.2	4.8
消散因素	100kHz	6×10^{-3}	5×10^{-3}	5×10^{-3}	2×10^{-2}	6×10^{-2}
体积电阻	OHM-CM	3.5×10^{17}	2.1×10^{16}	5.5×10^{14}	1.1×10^{11}	---

作 业 流 程

1. 组件预温 105-110℃。
2. E88 与 C89 经过一段时间存放会沉淀，所以在秤量前需分别搅拌均匀再秤量、混合如此比例才会正确。
3. 若有需要可将树脂预温 60℃-70℃降低黏度，以利搅拌，抽真空与灌注作业。
4. 将树脂分别放入真空槽中并抽真空到 0.5mm Hg 以上并加热到 90℃。
5. 再将混合后的树脂再抽真空到 0.5mm Hg 以上。(混合后抽真空时，树脂温度要在 85℃-88℃左右)。
6. 将脱好泡的树脂经由导管灌入真空中温热的组件。
7. 加温 100℃x 4 小时或 125℃x 1.5 小时或 135℃x 1 小时。
8. 趁模具仍温热时将组件脱模。