耐高温环氧树脂 A7

产品简介

- **高温应用**

526N	-60～300°C	混合比 1：1，适用于强力接着应用。 ①93°C x 2hrs +163°C x 2hrs 或 ②149°C x 3-4hrs
570	-60～316°C	单剂型接触型接着剂，有出色的柔韧性。 ①82°C x 18 分+177°C x 30 分 或 ②25°C x 24hrs+177°C x 30 分
805	-75～300°C	铝材填充，低收缩，高导热率，适用于接着和成型。 ①38°C x 24hrs+93°C x 2hrs 或 ②25°C x 24hrs+93°C x 2hr
2330	-60～300°C	单剂热固型，有机硅弹性体接着剂。 ①93°C x 1hr 或 ②149°C x 45 分 或 ③205°C x 30 分
2335	-55～300°C	陶瓷材料填充，低膨胀，高剪切强度和耐化学性，低释气性。 ①93°C x 2hrs+177°C x 2hrs 或 ②149°C x 8hrs

- **高温、特殊用途**

568	-65～204°C	铝材填充，混合比 1：1，高接着强度，出色的导热性。 ①25°C x 24-48hrs 或 ②93°C x 2hrs
631	-65～204°C	混合比 1：1，接着强度高，具耐腐蚀性能。 ①25°C x 24-48hrs 或 ②93°C x 2hrs
807	-55～130°C	不下垂，混合比 1：1，优异的电气和机械性能。 25°C x 1hr
820	-50～200°C	混合比 1：1，45 分钟即可硬化，具有良好的柔韧性。 25°C x 45 分
2150	-55～204°C	陶瓷材料填充，高抗振性和接着强度。 ①25°C x 24hrs 或 ②25°C x 1hr+79°C x 4 hrs

- **高温灌封胶**

2315	-55～185°C	高导热，低粘度。 ①71°C x 2hrs+149°C x 2hrs 或 ②121°C x 6hrs
2315X	-55～185°C	与 2315 类似，可提供更高的抗裂性和接着强度。 ①71°C x 2hrs+149°C x 2hrs 或 ②104°C x 4hrs
2318	-55～120°C	低粘度，可室温硬化。 ①25°C x 4hrs+93°C x 2hrs 或 ②25°C x 24-48hrs
2340	-40～220°C	低粘度，低膨胀，高玻璃化转变温度和良好的耐化学性。 ①79°C x 2hrs+149°C x 2hrs 或 ②121°C x 6hrs

- **耐高温&维修应用**

657	-65～204°C	不锈钢材料填充，混合比 1：1，高接着强度和耐腐蚀性。 ①25°C x 24-48hrs 或 ②93°C x 2hrs
2200	-55～204°C	含玻璃纤维、加强型芳纶纤维和酚醛环氧树脂，出色的耐磨性和耐腐蚀性。 ①25°C x 24-48hrs 或 ②79°C x 4hrs
2210	-55～204°C	铝和陶瓷材料填充，耐振动和冲击；适用于修复铝模具和磨损表面。 ①25°C x 24-48hrs 或 ②93°C x 2hrs
2220	-55～204°C	陶瓷材料填充，高耐化学性，适用于修理严重腐蚀的零件。 ①25°C x 12-24hrs 或 ②93°C x 2hrs

- **超高接着强度**

2300	-55～175°C	无填充料，低粘度，环氧橡胶，出色的接着强度和耐化学性。 ①25°C x 48hrs 或 ②66°C x 2hrs
2310	-55～165°C	陶瓷材料填充，混合比 1：1，高剪切和剥离强度，良好的耐冲击性。 ①25°C x 48hrs 或 ②66°C x 2hrs
2320	-55～120°C	无填充，无 BPA(双酚 A)，混合比 2：1，高剥离强度和剪切强度。 ①25°C x 24-48hrs 或 ②93°C x 2hrs

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

产品编号	526N	570	805	2330	2335	568	631	807	820	2150	2315	2315X	2318	2340	657	2200	2210	2220	2300	2310	2320
颜　色	琥珀	黑色	灰色	红色	米色	灰色	琥珀	灰色	透明	浅灰	黑色	黑色	黑色	黑色	灰色	褐棕	灰色	黑色	乳白	黑色	米白
重量混合比	1：1	NA	100：12	NA	100：5.5	1： 1	1： 1	1： 1	1： 1	100：13	100：25	100：25	100：12	100：10	1： 1	1： 1	100：11	100：28	100：10	1： 1	2： 1
比　重 (@25°C)	1.23	0.95	1.66	1.43	1.8	0.85	1.12	1.39	1.15	1.50	1.95	1.95	1.58	1.76	1.65	1.60	1.80	1.70	1.10	1.35	1.10
混合后黏度 (@25°C,cps)	8,500	35,000	11,000	38,000	糊状	糊状	25,000	75,000	12,000	糊状	3,000	4,000	16,000	39,000	糊状	糊状	糊状	糊状	5,000	45,000	35,000
可作业时间 (100g,@25,hrs)	2.5	NA	≦1.0	NA	1.5	4.0	4.0	0.25	0.25	>8	2.0	>8	0.7	>4	4.0	0.70	1.0	1.0	0.75	0.75	1.0
硬　度 (Shore D)	89	ND	87	A 43	90	75	75	73	65	84	92	92	89	90	75	88	89	88	85	78	78
硬化后收缩 (in/in)	0.01	ND	0.003	0.003	0.0031	0.002	0.002	0.009	0.008	0.004	0.003	0.003	0.003	0.0034	0.002	0.009	0.005	0.003	0.003	0.001	0.001
热膨胀系数 (in/in/°Cx10^{-6})	33	86	45	170	25	60	49	59	29	32	34	34	70	16	54	34	28	32	66	77	60
热传导系数 (Btu-in/hr-ft^2-°F)	--	--	12.5	--	--	9.0	--	--	--	--	8.4	8.4	4.4	--	--	--	11.0	--	--	--	--
抗张剪切强度 (PSI)	2,800	3,750	1,800	425	2,000	2,500	3,000	1,135	1,200	2,350	--	--	1,135	--	2,500	2,300	2,600	2,700	4,560	4,770	4,800
弯曲强度 (PSI)	18,000	ND	15,500	--	13,600	11,400	10,200	--	8,000	11,800	12,300	12,300	14,100	13,800	12,000	13,400	14,100	16,000	13,500	12,000	--
体积电阻 (@RT,ohms-cm)	$4x10^{14}$	$1x10^{13}$	$1x10^{5}$	$2x10^{15}$	$2x10^{15}$	$1x10^{5}$	$1.2x10^{14}$	$2x10^{14}$	$2x10^{14}$	$1x10^{15}$	$1x10^{16}$	$1x10^{16}$	$3x10^{15}$	$3.8x10^{15}$	ND	$1x10^{15}$	$1x10^{13}$	$2x10^{15}$	$1x10^{15}$	$3x10^{13}$	$2x10^{14}$
绝缘强度 (volts/mil)	450	300	50	550	450	80	440	380	860	460	480	480	460	460	ND	460	420	480	380	410	1,100
绝缘常数 (1.0 kHz)	3.01	ND	ND	3.3	4.8	ND	3.12	4.4	6.0	4.2	4.7	4.7	4.8	4.3	ND	4.7	6.5	6.8	3.5	4.3	--
消散因素	0.01	ND	ND	0.02	0.0007	ND	0.01	0.03	0.04	0.04	0.01	0.01	0.014	0.004	ND	0.01	0.09	0.01	0.008	0.4	--
耐化学品性	良好	优异	良好	良好	优异	优异	良好	优异	优异	良好	优异	优异	优异	优异	优异	良好	良好	极佳	极佳	良好	良好

- ND 或--：未测试/不确定、NA：不适用。
- 混合比为 1：1 之产品有 50ml 针筒包装，订购时产品编号加"-C"(如:568-C)。
- 抗张剪切强度：根据 ASTM D1002-94 测试规范测试。
- 弯曲强度：根据 ASTM D790 测试规范测试。
- 526N、631，可依需求另外填充氧化铝(产品编号加"-ALOX")、无机黑色颜料(产品编号加"-BL")或两者(产品编号加"-ALOX-BL")。
- 526N、631、2315，符合 NASA outgassing。

- **表面处理：**请确保上胶表面无油、无污垢、无腐蚀剂或其他污染物，光滑表面应进行粗糙化(如喷砂、打磨…等)，以确保胶料可有效的附着在物件上。
- **混合：**使用前，应将产品的两剂彻底混合至均匀稠度，对于高稠度的产品，可先将两剂分别以37-51°C预热后再行混合。
- **应用：**应将接着剂均匀上在两接着面，厚度建议小于10mil(约0.254mm)，上胶后建议加压直至胶干。