

UL File No.E333984

特 点

- 良好的耐热性与耐热冲击性。
- 低放热反应，硬化时低收缩、低应力。
- 对于金属和非金属材质，具有良好的接着能力。
- 具有 UL 认证并通过 UL 耐燃 V-0 要求，符合 RoHS 指令。
- 低黏度的聚氨酯灌注胶，适合电子元器件灌注与模铸等应用。

物 性

| | | <u>X1087BK/P978</u> | <u>X1087RD/P978</u> |
|-----------|---|---|---------------------|
| 颜 色 | : | 黑色 | 红色 |
| 黏 度 | : | X1087 (树脂) : 3000 ~ 6000 cps P978 (硬化剂) : 150 ~ 250 cps | |
| 密 度 | : | @25°C (ASTM D 1475) X1087 (树脂) : 1.40 ~ 1.45 g/ml P978 (硬化剂) : 1.20 ~ 1.24 g/ml | |
| 混 合 比 | : | 重量比 100 : 20 或 体积比 100 : 25 | |
| 混 合 后 黏 度 | : | @25°C 1800 ~ 2800 cps @40°C 900 ~ 1500 cps | |
| 可 操 作 时 间 | : | @25°C 15 ~ 30分 @40°C 8 ~ 25分 | |
| 胶 化 时 间 | : | @25°C, 15ml,6mm 1.5 ~ 3小时 @25°C, 100ml 30 ~ 45分 | 2 ~ 3小时 45 ~ 60分 |
| 脱 膜 时 间 | : | @25°C, 15ml,6mm 6 ~ 8小时 | 7 ~ 9小时 |
| 硬 化 时 间 | : | @25°C 24小时 | 24小时 |
| 保 存 条 件 | : | @25°C, 阴凉干燥处 | 12 个月 (未开封) |

硬化后物性

 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

X1087BK/P978 X1087RD/P978

| | | | |
|-----------------|---------------------------------------|--|----------------|
| 颜 色 : | | 黑色 | 红色 |
| 密 度 : | @25°C (ASTM D 792) | 1.37 ~ 1.41 g/ml | |
| 硬 度 : | (ASTM D 2240) | Shore A 85 ~ 90 Shore D 55 ~ 60 | |
| 玻璃转化点温度(Tg) : | (ASTM D 3418) | -5 ~ 5°C | |
| 吸 水 率 : | 25°C x 24 小时 (ASTM D 792) | 0.2 ~ 0.3% | |
| | 100°C x 2 小时 (ASTM D 792) | 0.8 ~ 1% | |
| 线 性 热 膨 胀 系 数 : | Tg -10°C (ASTM E 831) | 70 ~ 80 x 10 ⁻⁶ /°C | |
| | Tg +10°C (ASTM E 831) | 160 ~ 180 x 10 ⁻⁶ /°C | |
| 热 冲 击 试 验 : | 10 次循环 (Inserto metallic Olyphant) | -40 ~ 170°C | |
| 耐 燃 性 : | UL94、13mm 厚 | V-0 | |
| 耐 温 : | (IEC 60085) | 130°C | |
| 热 传 导 系 数 : | (ASTM C 518) | 0.6 ~ 0.7 W/mK | 0.5 ~ 0.6 W/mK |
| 绝 缘 常 数 : | @25°C (ASTM D 150) | 4.5 ~ 5.0 | |
| 消 散 因 素 : | @25°C (ASTM D 150) | 100 x 10 ⁻³ ~ 130 x 10 ⁻³ | |
| 体 积 电 阻 : | @25°C (ASTM D 257) | 3 x 10 ¹⁴ ~ 5 x 10 ¹⁴ ohm-cm | |
| 绝 缘 强 度 : | @25°C (ASTM D 149) | 21 ~ 24 kV/mm | |
| 抗 张 强 度 : | (ASTM D 638) | 4 ~ 6 MN/m ² | |
| 断 裂 延 伸 率 : | (ASTM D 638) | 50 ~ 60% | |

- 若要达到最佳电气特性，灌胶需在真空环境下操作。若欲缩短硬化时间，建议模具预热 40 ~ 80°C，硬化后不影响其性能。灌胶作业需在室温下操作(18°C以上)。
- 树脂使用前，请先搅拌均匀以免沉淀造成比例错误。未反应的 PU 树脂易与水气产生反应，未使用的 PU 树脂& 硬化剂请远离水气，密封时请以干燥空气或氮气充填保存为佳。