

UL File NO.E75225、E87039

特 点

- 100%固成分。
- 无需另加催化剂。
- 具触变性，可提高树脂在产品结构上的保留率。
- 若配合适当的绝缘材料选择与正确的 VPI 含浸作业，则成品具有相当优异的机械性、耐冷媒性、耐化学药品性及电气绝缘性。
- 符合 UL1446 H 级(180°C)之绝缘系统。

用 途

专门设计用在以 VPI 含浸作业来生产的应用，如：马达、发电机、吊车电磁铁、电枢等设备。此型号不适用于灌注成型。

操作注意事项

- 预热：将对象预温到 148°C 约 2 小时。
(用意：烘干内部水气、使对象中其它绝缘材料更加固化、提高绝缘树脂含浸渗透力)
- 降温：室温下回温低于 54°C。(超过 54°C 会使树脂保存期限缩短)
- 含浸：
 - 干抽真空1~5mm-Hg，大约10分钟。
 - 如果可以测温，干抽真空后工件应不低于37°C。
 - 引入抽过真空的树脂，盖过工件5cm以上。
 - 抽真空2~5mm-Hg，大约10分钟。
 - 释放真空。
 - 加压80~90psi，至少60分钟。
 - 减压，让树脂流回储存槽。
- 滴干：约 10~20 分钟。
- 烘干：以 149°C x 6 小时或 163°C x 4 小时烘烤硬化。
◎硬化时间长短会因零件大小、树脂膜厚及烤箱效率而有所差异。



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

物 性

黏	度：	@25°C	1,500 ~ 3,000 cps
胶 化 时	间：	@150°C	8 ~ 18分
膜	厚：		2 ~ 4 mils
硬	度：	@25°C	Shore D 85
螺旋线圈接着强度：	@25°C、ASTM D2519		293N (65.8Lbs)
	@150°C		35N (7.8Lbs)
玻璃转化温度(Tg)：			92°C
热 膨 胀 系 数：	@<Tg		70 ppm/°C
	@>Tg		210 ppm/°C
线 性 收 缩 率：	ASTM D2566		1.6%
绝 缘 强 度：	ASTM D149		
	2.5 mil		3,850 Volts/mils (151.7 kV/mm)
	2.5 mil、浸水24小时后		2,900 Volts/mils (114.3 kV/mm)
体 积 电 阻：	@25°C、ASTM D257		$>1 \times 10^{16}$ Ohm-cm
绝 缘 常 数：	ASTM D150、1kHz		
	@25°C		3.3
	@100°C		3.5
	@150°C		4.7
消 散 因 素：	ASTM D150、1kHz		
	@25°C		0.004
	@100°C		0.01
	@150°C		0.16

其它注意事项

- 使用前请彻底混合。
- 树脂应储存于低于 25°C，且干燥阴凉、不被阳光直射处。
- 为获得最佳效果，VPI 储存槽应保持每月 10%或更高的补充率，并采用冷却系统，让树脂温度保持在 20°C 以下。