



# 600 HI BOND 聚酯树脂

J8-127

UL File No: E87039

## 特 点

- 高热变形温度。
- 桶槽安定性良好。
- 低黏度，优异的渗透力及加工性。
- 在高温时，仍具有极佳的接着强度。
- 符合 UL1446 B 级(130°C)到 N 级(200°C)之绝缘系统。

## 用 途

适用于马达、转子及定子滴流作业。

## 物 性

		<b>600 Hi Bond</b>
比 重	(25°C)	1.10-1.14
重 量 / 加 仑	(25°C) (ASTM D 1475-60)	9.15-9.45
单 体 含 量		31-35%
粘 度	(25°C) Brookfield, #2 Zahn Cup #3 Zahn Cup	235-305 cps 70-120 秒 23-39 秒
闪 火 点	(ASTM D 93-PMCC)	28°C
胶 化 时 间	(100°C)加 1%TBP (Sunshine Gel)	15-25 分
保 存 期 限	(25°C)	3 个月(未开封)

## 作业流程

1. 依重量比或体积比，加入 1%TBP 至树脂中。  
(加入催化剂前后，请充分搅拌树脂，以达到最佳效果)
2. 将工件预温到 105°C~125°C。
3. 以滴流(Trickle)或滚动(Roll)作业处理工件。
4. 以 163°C~177°C 进行烘烤。

傑地有限公司 [www.jasdi.com.tw](http://www.jasdi.com.tw)

台北: 886-2-26008672      台中: 886-4-25685848  
东莞: 86-769-88188707      [jasdikao@ms21.hinet.net](mailto:jasdikao@ms21.hinet.net)

杰研贸易(上海)有限公司

[www.jasdi.com.cn](http://www.jasdi.com.cn) • [jasdi@jasdi.com.cn](mailto:jasdi@jasdi.com.cn)  
TEL: 021-58356975 • FAX: 021-58356976

## 电气特性

### 绝缘破坏电压(ASTM D149)

刚硬化后 3420 volts/mil

浸水24小时后 3840 volts/mil

样品厚度 1.5 mils

表面电阻(ASTM D 257)  $1.5 \times 10^{15}$  ohms/cm<sup>2</sup>

	<u>25°C</u>	<u>100°C</u>	<u>150°C</u>	<u>200°C</u>
体积电阻(ohm-cm) (ASTM D 257)	$1.7 \times 10^{17}$	$3.2 \times 10^{14}$	$2.2 \times 10^{14}$	$1.0 \times 10^{13}$

## 机械特性

热传导性(ASTM C 177) 0.9545 BTU/Hr/°F/in ft.<sup>2</sup>

热膨胀系数(ASTM C 177)  $7.1 \times 10^{-5}$  in/in/°C

线性收缩率(ASTM D 2566) @25°C 1.4%

硬度(ASTM D 2240) @25°C Shore D 84

吸水率(ASTM D 570) @25°C 24小时 17%

@100°C 24小时 95%

抗拉剪切强度(ASTM D 638) 863 lb/in<sup>2</sup>

抗张强度(ASTM D 638) 50210 lb/in<sup>2</sup>

弯曲强度(ASTM D 790) 4550 lb/in<sup>2</sup>

弯曲模数(ASTM D 790) 33300 lb/in<sup>2</sup>

压缩强度(ASTM D 638) 11800 lb/in<sup>2</sup>

压缩模数(ASTM D 638) 125000 lb/in<sup>2</sup>

延伸率(ASTM D 638) 4.5%

冲击强度(ASTM D 256) 0.51 ft-lb/in

热变形温度(ASTM D 648) @66 PSI 137°C

### 不同温度所对应之接着强度:

(依 ASTM D2519 测试基准, 以 MW35 漆包线, 含浸 1 次, 于 200°C 2 小时硬化后测试)

#### 测试温度

25°C

60°C

100°C

150°C

180°C

200°C

#### 接着强度

62.0 磅

28.6 磅

23.8 磅

20.1 磅 (最低 18 磅)

10.4 磅

6.2 磅