

UL File No: E87039

特 点

- 在高温时，仍具有极佳的接着强度。
- 耐冷媒 (R-22、R134A、R-123)。
- 桶槽安定性良好，易于保存。
- 符合 UL1446 H 级(180° C)之绝缘系统。

用 途

- 适用于耐冷媒马达、变压器与线圈，或其它需在化学环境下作业的产品。

物 性

比 重：	@25°C	1.16 – 1.2
粘 度：	@25°C	600 – 1,000 cps
闪 火 点：	ASTM D 93	>94° C
胶 化 时 间：	@125°C, Sunshine Gel	20 – 30 分钟
硬 化 时 间：		135° C x 6 小时 或 150° C x 4 小时 或 175° C x 2 小时
硬 度：	ASTM D2240, Shore D	85
螺旋线圈接着强度：	ASTM D2519, @25° C	41 Lbs
(MW35扭转线圈)	@150° C	21 Lbs
挥发性有机物质(VOC)：	ASTM D6053	0.8 Lb/Gal
绝 缘 强 度：	(ASTM D149), 0.5mils	
	刚硬化后	6,700 volts/mil (264 kV/mm)
	浸水24小时后	4,300 volts/mil (169 kV/mm)
保 存 期 限：	@25°C, 未开封	12个月

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 苏州：86-512-66106145

杰研贸易(上海)有限公司
www.jasdi.com.cn · jasdi@jasdi.com.cn
TEL: 021-58356975 · FAX: 021-58356976

作业流程

● 真空加压含浸 (V.P.I.) 作业过程:

1. 先以120° C ~ 135° C预温工件1小时。
2. 工件含浸树脂前必需降温到60° C以下。
3. 将工件放于含浸槽内，干抽真空到29-30 inch (4-5mm) Hg 约30~60分钟。
4. 将605引入含浸槽并高过绕组5公分，继续抽真空30~60分钟。
5. 以氮气或二氧化碳或压缩空气来破真空。
6. 含浸槽加压80 ~ 90 Psi，时间依含浸物不同分别为：

Round Wire	-----	30分
Taped Coil	-----	60分
Foil Winding 或 Cell Wrappers	-----	90分
7. 释放压力，并将605导回储存槽，冷却至20° C。
8. 将工件滴干约 30分。
9. 将工件放入烤箱烘干(135° C x 6小时或150° C x 4小时或175° C x 2小时)。
10. 若有需要更好特性可再以180° C烘烤2小时。

● 真空含浸 (V.I.) 作业过程:

- 1.至 5.的作业过程同V.P.I.
- 6.浸泡时间：

Round Wire	-----	60分
Taped Coil 或 Foil Windings	-----	90分
Cell Wrappers	-----	要2倍的时间

(超过4KV者要再2倍的时间)
- 8.至10.的作业过程同V.P.I.

● 传统含浸作业过程:

1. 至 2. 的作业过程同V.P.I.
3. 含浸工件约 10~15分，或直到无气泡为止。
4. 将工件滴干约 30分。
5. 将工件放入烤箱烘干(135° C x 6小时或150° C x 4小时或175° C x 2小时)。
6. 若有需要更好特性可再以180° C烘烤2小时。