

100BA-H-426 黑色耐高温环氧树脂浇注料

一、简介:

100BA/H-426 系高性能进口环氧树脂与耐候性脂环族固化剂组合料, 混合后粘度低, 可使用时间长, 固化后硬度高, 耐温高达 150 度, 电气特性优秀, 可根据客户要求任意调色。

二、常规性能:

测试项目	测试方法或条件	100BA	H-426
外观	目测	黑色透明液体	无色透明液体
密度	25°C g/cm ³	1.1~1.2	1.01~1.05
粘度	40°C mpa·s	800~1300	9~13
保存期限	室温通风	一年	一年

三、使用方法:

项目	单位或条件	100BA/H-426
混合比例	重量比	100:24
可使用时间	25°C, hrs	1
固化条件	°C/hrs	80 度/4 小时+140 度/3 小时

注: 如果需要脱模, 首先要将硅油在钢制模具的内表面均匀的涂刷一层, 然后置于 150 度的烘箱中, 预烘 1 小时, 冷却后, 硅油在钢制模具的内表面会形成隔离层, 再将配制, 搅拌均匀好的 AB 混合胶水, 倒入模具中, 再按 80 度/4 小时+140 度/3 小时进行固化, 完成后冷却脱模即可!

- 工具:** 电子秤、量杯 (如: 塑料杯、纸杯)、玻璃棒 (或搅拌枪); 100BA 天气冷时需要 70 度预热 2 小时, 使其粘度变稀, 方便操作。
- 称量:** 开启电子秤, 将量杯置于上面去除皮重, 加入 100 克的 100BA 胶, 然后加入 24 克的 H-426 胶。(注意: 1. 必须是重量比, 有些客户没有电子秤, 他就用量筒量取这是不可取的, 因为 AB 胶的比重不一样, 很难做到比例适合的情况, 所以导致配好的胶水不能硬化。2. 千万不要通过多加或少加 B 胶来控制胶水的硬化速度, 否则也可能导致不能硬化。)
- 搅拌:** 将称量好的 AB 混合胶水, 使用玻璃棒充分搅拌 (上下左右旋转) 约 3 分钟左右, (注意: 如果搅拌不均匀, 可能会导致局部不硬化的现象产生。)
- 封装:** 将搅拌好的混合胶水逐个倒入预先准备好的产品中 (最好在半小时之内全部用完, 以防胶水在化学反应中产生大量的热能, 导致胶水粘度迅速上升, 短时间内快速硬化)。
- 固化:** 80 度/4 小时+140 度/3 小时
- 清洗:** 可以使用丙酮或无水酒精。

本产品优点: 黑色光亮, 表面光洁, 耐高温, 电气绝缘性能优秀!

四、用途:

适用于电气模块的浇注成型等元器件。

五、固化后特性:

项目	单位或条件	100BA/H-426
硬度	Shore-D	>88
体积电阻率	25℃, $\Omega \cdot \text{cm}$	1.5×10^{15}
表面电阻率	25℃, Ω	1.2×10^{14}
绝缘强度	25℃, kV/mm	>20
介电常数	25℃, 1MHZ	4.2 ± 0.1
介质损耗角正切	25℃, 1MHZ	<0.01
压缩强度	kgf/mm ²	>30
弯曲强度	kgf/mm ²	>15
冲击强度	kgf/mm ²	>5.1
收缩率	%	<5

六、贮存、运输及注意事项:

1. 此类产品非危险品, 按一般化学品贮运, 产品贮存期见包装桶。
2. 请看准所使用产品型号, 然后对号入座; 准确称量后, 请充分搅拌均匀; 称量大于 200 克, 使用期会缩短。
3. 客户可根据实际需要自行添加色膏与填料。

七、包装规格:

包装为 100BA: 20KG \pm 90g 铁或 200KG/铁桶; H-426: 5KGG \pm 90g 塑胶桶或其它容器。