

87-3WA/H-426 耐高温环氧树脂浇注料

一、简介:

87-3WA/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 | 87-3WA | H-426 |
|------|------------------------|-----------|-----------|
| 外观 | 目测 | 白色透明液体 | 无色透明液体 |
| 密度 | 25°C g/cm ³ | 1.5~1.6 | 1.01~1.05 |
| 粘度 | 40°C mpa·s | 3000-5000 | 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 | 87-3WA/H-426 |
|-------|-----------|----------------------|
| 混合比例 | 重量比 | 100:10 |
| 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); 87-3WA 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 87-3A 胶, 然后加入 10 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 | 87-3WA/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 87-3WA: 30KG \pm 90g 铁或 200KG/铁桶; H-426: 5KG \pm 90g 塑胶桶或其它容器。

***注:** 以上性能数据为该产品于湿度 70%、温度 25℃时测试之典型数据, 仅供客户使用时参考, 并不能完全保证于某个特定环境时能达到的全部数据。敬请客户使用时, 以实测数据为准。