

特 點

- 低有機揮發物質(VOC)，非常環保無污染性，符合美國空氣清淨標準。
- 可用水稀釋，調整固成分從 70%到 15%，容易使用，容易保存。
- 無毒，無煙，可用水輕鬆清洗其污染物。
- 耐溫達 240°C，符合 UL1446 B 級(130°C)到 S 級(240°C)之絕緣系統。

用 途

馬達、變壓器、線圈含浸。

物 性

顏 色：	深琥珀色
黏 度：@25°C	1,000~3,000 cps
比 重：@25°C	1.05~1.10
固 成 分：1.5g, 3hr, 135°C	67%~70%
閃 火 點：ASTM D93	52°C *當稀釋到30%或以下時，閃火點高於93.3°C
p H 值：	8~9
稀 釋 劑：	純水(需控制pH值在8~9之間)
硬 化 時 間：	135°C x 4hrs 或 150°C x 2hrs
保 存 期 限：@25°C,未開封	6 個月

電氣特性

絕 緣 強 度：	ASTM D149, 2.1mils, 25°C	
	硬化後	3,300 Vpm (130 kV/mm)
	浸水 24 小時	3,100 Vpm (122 kV/mm)
絕 緣 常 數：	ASTM D150, 1KHz, @25°C	4.0
	@100°C	4.5
	@150°C	4.8
消 散 因 素：	ASTM D150, 1KHz, @25°C	0.01
	@100°C	0.03
	@150°C	0.05
體 積 電 阻：	ASTM D257, @25°C	3.4 x 10 ¹⁵ ohm-cm
	@100°C	1.5 x 10 ¹² ohm-cm
	@150°C	8.7 x 10 ⁹ ohm-cm

作業流程

- 將工件預溫到 120°C~134°C。
- 讓工件降溫到 54°C~60°C，再放入含浸槽。
- 含浸工件約 10~15 分，或直到無氣泡為止。
- 將工件滴乾約 10~15 分。
- 將工件用烤箱以 135°C~150°C 烘乾 2~4 小時(須視工件的大小，烤箱效率而定)。

經濟效率

將 1000-70-70 高固成分水性凡立水，以純水適當的稀釋後，在 20 至 30%的樹脂固成分下，此凡立水不僅成本經濟，也呈現出其優異的特性，很適合用於所有類型的電氣設備中，如變壓器、馬達、線圈等等。因其優異的滲透力、可快速滴乾與低溫、短時間的硬化週期等特性，使得您在含浸與烘烤的操作進行會很順利。

1000-70-70加水稀釋比率表

<u>固成分百分比</u>	<u>每加侖樹脂應加的水</u>	<u>加水後可使用之凡立水總體積</u>
15	3.5 加侖	4.5 加侖
20	2.5 加侖	3.5 加侖
30	1.5 加侖	2.5 加侖

- 當固成分在 15%時，買一桶 1000-70-70，則可稀釋成 4.5 桶的可用凡立水，就像是獲得 3.5 桶的免費凡立水一樣。
- 一般來說，大部分的應用是加水稀釋至固成分在 15~30%左右，大約是以凡立水加入 1.5~3.5 倍的水，即可達到良好的操作性與效果，若您的設備需長期在潮濕環境下運作，則建議以 1：1 方式稀釋。

保存

- 開封後：1000-70-70 的 pH 值需控制在 8.0~9.0 之間。隨時與經常地檢查凡立水的黏度與 pH 時，保存就很容易。一旦發現凡立水變濃稠或不透明時，就表示需要立刻調整。藉由加水，黏度通常就可以恢復正常。必要時加入少量的 pH 調整劑(BS-308)，可提高凡立水之 pH 值。
- 開封前：儲存於陰涼低溫處。