

UL File NO.E75225、E87039

特點

- 100%固成分。
- 無需另加催化劑。
- 具觸變性，可提高樹脂在產品結構上的保留率。
- 若配合適當的絕緣材料選擇與正確的 VPI 含浸作業，則成品具有相當優異的機械性、耐冷媒性、耐化學藥品性及電氣絕緣性。
- 符合 UL1446 H 級(180°C)之絕緣系統。

用途

專門設計用在以 VPI 含浸作業來生產的應用，如：馬達、發電機、吊車電磁鐵、電樞等設備。此型號不適用於灌注成型。

操作注意事項

- 預熱：將物件預溫到 148°C 約 2 小時。
(用意：烘乾內部水氣、使物件中其他絕緣材料更加固化、提高絕緣樹脂含浸滲透力)
- 降溫：室溫下回溫低於 54°C。(超過 54°C 會使樹脂保存期限縮短)
- 含浸：
 - 乾抽真空 1~5mm-Hg，大約 10 分鐘。
 - 如果可以測溫，乾抽真空後工件應不低於 37°C。
 - 引入抽過真空的樹脂，蓋過工件 5cm 以上。
 - 抽真空 2~5mm-Hg，大約 10 分鐘。
 - 釋放真空。
 - 加壓 80~90psi，至少 60 分鐘。
 - 減壓，讓樹脂流回儲存槽。
- 滴乾：約 10~20 分鐘。
- 烘乾：以 149°C x 6 小時或 163°C x 4 小時烘烤硬化。
◎硬化時間長短會因零件大小、樹脂膜厚及烤箱效率而有所差異。

物 性

黏	度	: @25°C	1,500 ~ 3,000 cps	
膠	化	時 間	: @150°C	8 ~ 18分
膜	厚	:	2 ~ 4 mils	
硬	度	: @25°C	Shore D 85	
螺旋線圈接著強度	:	@25°C、ASTM D2519	293N (65.8Lbs)	
		@150°C	35N (7.8Lbs)	
玻璃轉化溫度(Tg)	:		92°C	
熱 膨 脹 係 數	:	@<Tg	70 ppm/°C	
		@>Tg	210 ppm/°C	
線 性 收 縮 率	:	ASTM D2566	1.6%	
絕 緣 強 度	:	ASTM D149		
		2.5 mil	3,850 Volts/mils (151.7 kV/mm)	
		2.5 mil、浸水24小時後	2,900 Volts/mils (114.3 kV/mm)	
體 積 電 阻	:	@25°C、ASTM D257	$>1 \times 10^{16}$ Ohm-cm	
絕 緣 常 數	:	ASTM D150、1kHz		
		@25°C	3.3	
		@100°C	3.5	
		@150°C	4.7	
消 散 因 素	:	ASTM D150、1kHz		
		@25°C	0.004	
		@100°C	0.01	
		@150°C	0.16	

其他注意事項

- 使用前請徹底混合。
- 樹脂應儲存於低於 25°C，且乾燥陰涼、不被陽光直射處。
- 為獲得最佳效果，VPI 儲存槽應保持每月 10%或更高的補充率，並採用冷卻系統，讓樹脂溫度保持在 20°C 以下。