

UL File No : E100866

用 途

高压电气零件、线圈及变压器用模铸灌封。

特 点

1. 耐温 180℃，耐燃性佳，符合 UL 94 V-0。
2. 降低电晕放电和温升的问题。
3. 对细微线圈具有良好的绝缘性

物 性

颜 色 :	灰 色
比 重 :	E88: 1.76, C89: 1.93
黏 度 :	混合前 @25℃ E88: 150,000 ~ 210,000 CPS C89: 12,000 ~ 26,000 CPS 混合后 @90℃ 400 ~ 800CPS
混 合 比 :	(重量比) E88: C89=100: 114
胶 化 时 间 :	@100℃ × 35 - 45 分
硬 化 条 件 :	@100℃ × 4 小时 @125℃ × 1.5 小时 @135℃ × 1 小时
硬 度 :	Shore D 87
收 缩 率 :	0.05 %
延 伸 率 :	0.24 %
热 变 形 温 度 :	135 °C
冲 击 强 度 :	0.41 ft-lb/in
冷 热 循 环 耐 温 试 验 :	通过 -35℃ ~ 85℃ 5 循环
热 膨 胀 系 数 :	3.49×10^{-6} in/in/ °C
抗 张 强 度 :	4,570 psi
弯 曲 强 度 :	9,140 psi
保 存 期 限 :	@25℃ (未开封) E88:12个月, C89:6个月

电 气 特 性

		<u>@23°C</u>	<u>@50°C</u>	<u>@100°C</u>	<u>@125°C</u>	<u>@140°C</u>
热传导系数	BTU x In/Hr x Ft ² x °F	7.27	7.41	7.45	7.23	6.96
	W/mk	1.05	1.07	1.08	1.04	1.00
绝缘强度	试片(40mils)	@25°C	780VPM	(30.7kV/mm)		
		@100°C	950VPM	(37.4kV/mm)		
		@125°C	680VPM	(26.8kV/mm)		
耐电弧		189.6 秒				
		<u>@23°C</u>	<u>@50°C</u>	<u>@100°C</u>	<u>@150°C</u>	<u>@200°C</u>
绝缘常数	100kHz	3.7	3.8	3.9	4.2	4.8
消散因素	100kHz	6 x 10 ⁻³	5 x 10 ⁻³	5 x 10 ⁻³	2 x 10 ⁻²	6 x 10 ⁻²
体积电阻	OHM-CM	3.5 x 10 ¹⁷	2.1 x 10 ¹⁶	5.5 x 10 ¹⁴	1.1 x 10 ¹¹	---

作 业 流 程

1. 组件预温 105-110°C。
2. E88 与 C89 经过一段时间存放会沉淀，所以在称量前需分别搅拌均匀再称量、混合如此比例才会正确。
3. 若有需要可将树脂预温 60°C -70°C 降低黏度，以利搅拌，抽真空与灌注作业。
4. 将树脂分别放入真空槽中并抽真空到 0.5mm Hg 以上并加热到 90°C。
5. 再将混合后的树脂再抽真空到 0.5mm Hg 以上。(混合后抽真空时，树脂温度要在 85°C -88°C 左右)。
6. 将脱好泡的树脂经由导管灌入真空中温热的组件。
7. 加温 100°C x 4 小时或 125°C x 1.5 小时或 135°C x 1 小时。
8. 趁模具仍温热时将组件脱模。