

ER2183

环氧树脂

产品介绍

ER2183 是一种阻燃、导热、双组分灌封树脂。该树脂使用清洁型阻燃技术，符合 RoHs 指令。

特点

- 极好的导热性
- 符合 UL94 V-0 认证
- 低混合粘度
- 低收缩率和低放热
- 良好的抗化学腐蚀和防潮性
- 极好的电气性能
- 不含研磨填充剂，对分配设备磨损低

认证: RoHS 指令 符合

典型性能:

液态性能:	基本原料	环氧树脂
	A 组分密度 – 树脂(g/ml)	2.13
	B 组分密度 – 固化剂(g/ml)	0.93
	A 组分粘度(mPa @ 23°C)	80000

版权所有 : Electrolube 2013

给出的所有信息都是真实的，但不作担保。所列性能只作指南，不应作为规范。

Electrolube 不能保证与用户的施工条件有关的产品性能，为得到最好的性能，用户亦需尽力提供合适的施工条件。

北京市顺义区南彩镇彩园工业区
彩达三街1号茂华工场2号楼
T:8610-89475123
F:8610-89475077
BS EN ISO 9001:2008
Certificate No. FM 32082

B 组分粘度(mPa @ 23°C)	25
混合比例 (重量比)	12.78:1
混合比例 (体积比)	5.58:1
可操作时间(20°C)	120 分钟
凝胶时间(23°C)	7 小时
固化时间(23 °C)	24 小时
固化时间(60 °C)	4 小时
固化时间 (100 °C)	1 小时
A 组分颜色 – 树脂	黑色
B 组分颜色 – 固化剂	黑色
储存条件	干燥环境: 15°C 以上, 30°C 以下
储存期限	24 个月(桶装) 12 个月 (树脂袋包装)
放热曲线	
(在一个直径 49.4mm 的圆筒中测量 100 毫升样品 @ 23°C)	< 35°C
收缩率(@ 23°C)	< 1%
固化体系:	
导热系数(W/mK)	1.1
固化后密度 (g/ml)	1.95
混合体系粘度 (mPa 23°C)	5000
使用温度范围 (°C)	-40 至 +130
最大温度范围 (短时间 °C / 30 分钟) (取决于使用方法和几何尺寸)	+150
绝缘强度 (kV/mm)	10
体积电阻率 (ohm-cm)	10 ¹⁵
肖氏硬度	D90
颜色 (混合体系)	黑色
阻燃性	符合 UL94 V0
抗拉强度 (MPa)	60
压缩强度 (MPa)	120

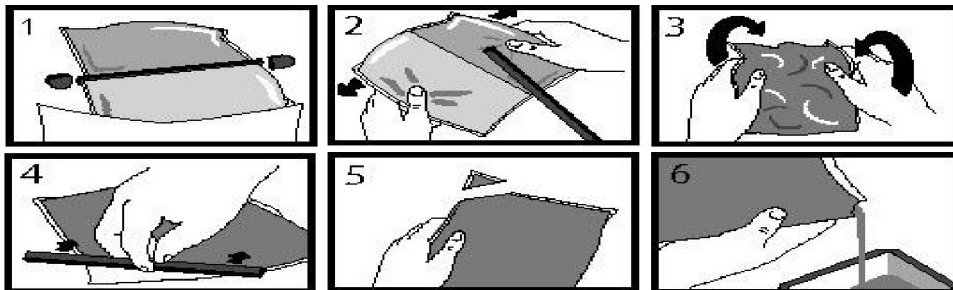
偏转温度 (°C)	60
膨胀系数 (ppm/°C)	30
正切角损耗 @ 50 Hz	0.05
介电常数 @ 50 Hz	6.00
相比漏电起痕指数	>850 Volts
吸水性 (9.7mm 厚圆片, 51mm 直径)	< 0.5% / < 1%
10 天 @ 20°C / 1 小时 @ 100°C	
撕裂延伸率	0.4%

混合步骤

树脂袋

切记只有开封立时使用，否则不要去去除铝外包装袋。开封时，要特别小心地切割铝包装袋，不要破坏内部的包装。

对于树脂袋包装，首先去除分隔条，然后揉动袋内的树脂和固化剂，使之充分混合。要去除分隔条，先拿掉两端的封帽，然后抓住树脂袋两端，轻拉，使分隔条脱离。分隔条可作为专用工具，赶压出树脂袋角未混合的物料。混合正常需要 2 - 4 分钟，实际操作时间取决于工人的熟练程度和树脂袋的尺寸。树脂和固化剂在装袋之前已经经过抽真空，所以混合后的体系可以立时使用。袋角可以切除，从而把树脂袋当作一个简单的分配器。



桶装

当混合时，必须注意不要导入过多的空气。建议使用自动混合设备，它不仅可以按正确比例精确混合树脂和固化剂，而且不会导入空气。如果不使用，A组分(树脂)和B组分(固化剂)的容器必须在任何时候都保证处于密封状态，以防止吸入潮气。桶装物料在使用前必须充分混合，不充分的混合会导致树脂性能不稳定或不完全固化。

附加信息

固化进度表

不要短时间内固化大体积树脂。让它们在室温下凝胶，如果需要可以在高温下预固化(参考液态性能的具体指标)。小体积(250ml)可以短时间内加热固化。

清洗

在树脂固化前，很容易去除设备和容器上的物料。Electrolube的OP9004是一种不燃的专用树脂清洗剂。固化后的树脂则需要使用我们的OP9003树脂剥离剂浸湿，缓慢软化。

储存

如果在非常冷的环境中储存，固化剂会结晶。这种情况只需要缓慢加热容器至40°C即可使结晶融化。

健康&安全

在使用前必须了解健康&安全数据表内容。这些都可以从 www.electrolube.cn 下载。

氨基联苯甲烷 (DDM) 被广泛用于树脂工业，但根据 EEC 指令的变化，现在需要粘贴一个带有短语“可致癌”的毒性警告标签。ER2183 不含有 DDM。