

AP-9110 (BD1) 柔性环氧灌封胶技术参考资料

1. 概述

本品是一种环氧树脂双组份可加热和室温固化的柔性灌封胶,具有极强的电气性能、阻燃性。适用于各种对颜色无特殊要求,操作时间较长,固化后具有极好的柔韧性。

2. 性能参数 (BD1)

固化前性能 (测试环境: (25°C、RH:65%))

检测项目	单位	数值
基础原料	/	环氧树脂
配比 (A:B) 质量比	/	5:1
颜色 (A/B)	/	黑色/透明至微黄
密度	g/cm ³	A:1.6±0.02 B:1.0±0.02
粘度	mPa.s	A:3000±500 B:100

混合后性能 (测试环境: (25°C、RH:65%))

检测项目	单位	数值
操作时间	min	>120
固化时间	h	24

固化后性能 (常温 7 天固化数据)

检测项目	单位	参考标准	数值
混合体系颜色	/	/	黑色
使用温度范围	°C	/	-45~120
短时最高温度	°C	/	140
邵氏硬度	Shore A	GB/T 531	83
抗拉强度	Mpa	GB/T 528	2.3
导热系数	W/(m.°C)	ASTM D5470	0.6
伸长率	%	GB/T 528	40
击穿电压	kV/mm	GB/T 1695	20
体积电阻率	Ω·cm	GB/T 1692	10 ¹⁵
表面电阻率	Ω	GB/T 1692	10 ¹⁴

3. 主要用途

- ◆ 电池模组、变压器、互感器、电容、电源供应器等绝缘灌封

4. 包装

24KG/组 (A 组份 20KG/桶+ B 组份 4KG/桶)

5. 存储

在阴凉、干燥处贮存，20°C (±5°C) 保质期 6 个月。

6. 注意事项

- ◆ 本产品固化后为安全无毒物质，但固化前应尽量避免与皮肤接触，若不慎溅入眼睛，应迅速用大量清水冲洗。
- ◆ 详细安全数据参见安全数据表。

7. 使用说明

- ◆ **表面处理：**1) 将被粘表面用喷砂机或砂轮打磨干净，除去表面的锈迹及氧化层；2) 用无残留溶剂或清洗剂将表面清洗干净；3) 清洗后的表面应尽快施胶，以免清洗后的表面再次生锈、氧化或污染；4) 清洗后的表面不要用手摸，如果手触摸了，一定要用清洗剂再清洗一遍；5) 施胶时不得有任何液体进入待粘接表面。
- ◆ **配制(混合)：**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。
- ◆ **固化：**本产品按上述“固化性能”数据的时间室温固化。气温低于 25°C 时适当延长固化时间，加热固化可提高涂层性能。80~100°C 保温 60 min，可获得较满意的固化效果。
- ◆ **后加工：**固化 24 小时后即可采用传统的机加工方法车削，磨削，钻孔，攻丝等，以达到要求尺寸。

特别声明：

本说明所提供数据均为特定条件下测得，因使用环境的不同会略有差异；建议使用者在使用前预先测试，以确认是否适合使用目的；在使用过程中有任何问题，请与公司深圳总部联系。