

AP-9110（BH1）耐高温环氧灌密封胶技术参考资料

1. 概述

本品是一种双组份可加热和室温固化的导热耐高温型环氧树脂灌密封胶，具有操作时间较长、极强的电气性能、阻燃性。适用于各种直线电机灌封。

2. 性能参数 (BH1)

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	/	100:12
颜色 (A / B)	/	黑色/透明
密度	g/cm ³	A:2.0±0.02 B:1.0±0.02
粘度	mPa.s	A:20000±4500 B:100±10

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 (25°C)	min	120
操作时间 (60°C)	min	15
固化时间 (80°C)	h	2

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
玻璃化转变温度 (Tg)	°C	TMA	110
热膨胀系数	α1	TMA	55×10 ⁻⁶
	α2	TMA	126×10 ⁻⁶
使用温度范围	°C	/	-40~180
短时最高温度	°C	/	200
邵氏硬度	邵氏 D	GB/T 531	85
抗拉强度	Mpa	GB/T 528	60
导热系数	W/(m.°C)	ASTM D5470	0.7
伸长率	%	GB/T 528	4

击穿电压	KV/mm	GB/T 1695	20
体积电阻率	$\Omega \cdot \text{cm}$	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、互感器、电机、电容、电源供应器、电力电子驱动器等的绝缘灌封

4. 包装

22.4KG/组 (A 组份 20KG/桶 G+B 组份 2.4KG/桶)

5. 存储

在阴凉、干燥处贮存，20°C ($\pm 5^\circ\text{C}$) 保质期 12 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。
使用过程为了降低粘度，可预先把 A、B 各组分加热至 60°C，然后混合灌封，注意可操作时间。
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 2h，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。



安品

心随我安 品行天下

文件号： 20-9C-8
发布日期：2020/06/01
技术数据资料 / TDS

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。