



## 灌注接著用環氧樹脂

### 產品簡介

JA940-5 是針對結構材料接著灌注用所開發的雙液型環氧樹脂。本樹脂具有良好的操作性，對於許多不同的材質都能夠形成很好的鍵結。本產品可於低溫快速硬化，可以同時減少加工時間並提高工作效率。由於本產品具有特殊性能和可信賴性，已經被應用於許多的領域，作為高性能接著劑的代表。

### 產品特色

1. 本產品具有良好的韌性，較低的熱應力和耐冷熱衝擊的特性。
2. 在高濕度環境下，本樹脂仍然具有良好的電子絕緣特性。
3. 本產品的硬化劑不會有吸濕和結塊的缺點。
4. 硬化物的表面不會出現油膩，低光澤的現象。
5. 本樹脂適合應用於電子零件的封裝與灌注。
6. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。
7. 本產品符合 UL94V-0 規範。

### 樹脂規格

	JA940-5A	JA940-5B
外觀	液體	液體
顏色	黑色	乳黃色
黏度 25°C, S14 20rpm, cps	12,000~18,000	20,000~30,000
黏度 25°C, S14 2rpm, cps	28,000~44,000	44,000~66,000
觸變指數	3~4	2.2
比重	1.45	1.33

### 硬化條件

混合比例(A : B)重量比	2 : 1
可使用時間 25°C, hr	1~2
表面硬化時間 25°C, hr	8
完全硬化時間 25°C, days	5~7

### 使用方法

1. 以精確的重量比例混合樹脂，誤差最好小於 2%。容器底部與側面的樹脂比較不容易攪拌均勻，需特別注意。
2. 使用前需先將接著表面清潔乾淨。
3. 混合後需要在可使用時間內用完。請勿一次大量混合，避免放熱量過大損壞零件。
4. 將本產品均勻的塗佈在待接著的表面上，以獲得最大的接著強度。
5. 實際物品的硬化時間會受到下列因素影響：①物件的幾何形狀，②物件的材質特性，③接著劑的厚度，④加熱系統的效能。硬化條件則需要以實際的物品和條件來做最後的確認。

### 成品性質

玻璃轉移溫度(MDSC), °C	55
玻璃轉移溫度(TMA), °C	66
熱膨脹係數(0~50°C), µm/m/°C	49
熱膨脹係數(80~140°C), µm/m/°C	184
硬度 (Durometer) Shore D	85
比重	1.36
吸水率(25°C /24hr), %	0.3
熱裂解溫度(TGA 10°C /min), °C	337
重量損失率@100°C, %	0
重量損失率@150°C, %	0
重量損失率@200°C, %	0
重量損失率@250°C, %	0.2
重量損失率@300°C, %	2.3
重量損失率@350°C, %	6.3
體積電阻, ohm-cm	5*10 <sup>15</sup>
表面電阻, ohm	5*10 <sup>14</sup>
介電常數, 100Hz	4.5
適用溫度範圍, °C	-40~105

\*試片硬化條件：80°C/1 hr

### 儲存環境

本產品放在陰涼的處所，曝曬在陽光下會導致樹脂和硬化劑變黃，應盡量避免。本產品 B 劑含有胺類，操作者最好能夠在使用完畢後儘速蓋上蓋子，杜絕任何的濕氣。在未開封前存放於室溫(14~34°C)，本產品保存期限一年。

### 處置原則

某一些報導指出皮膚長期接觸環氧樹脂並不會誘發癌症病變。但是環氧樹脂中的某些成分仍然可能會刺激皮膚，導致發炎紅腫。當皮膚接觸到本產品時，應以肥皂水將皮膚清洗乾淨。吞服本產品對人體仍有毒性，一旦誤食，請馬上送醫診治。避免眼睛接觸到此產品，使用者若不小心沾到眼睛時，要立即以大量清水沖洗眼睛至少 15 分鐘以上再送醫診治。進一步的注意事項請詳見物質安全資料表。