

灌注接著用環氧樹脂

產品簡介

JB373-6 是針對電子材料所開發的雙液型環氧樹脂。本樹脂黏度低、透明度佳、表面光澤度良好，並且具有高接著強度，能夠於低溫快速硬化，適合用於一般金屬、玻璃、陶瓷與塑膠接著。

產品特色

1. 本樹脂黏度適當容易混合。
2. 本產品的硬化劑不會有吸濕和結塊的缺點。
3. 本產品具有極佳的電子絕緣特性。
4. 本樹脂硬化後具有良好的接著力，硬化表面不會有油膩的現象發生，對化學藥品和溶劑有良好的抵抗力。
5. 本樹脂在相當大的溫度範圍內具有良好的尺寸安定性。
6. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

樹脂規格

	JB373-6A	JB373-6B
外觀	液體	液體
顏色	透明	透明至淡黃色
黏度 25°C, cps	6,400~9,600	3,600~5,600
	S14 50rpm	S14 100rpm

硬化條件*

混合比例 (A : B) 重量比	2 : 1
可使用時間 25°C, min	20~30
完全硬化時間 25°C, days	5~7
完全硬化時間 80°C, hr	1

*A : B=2g : 1g

使用方法

1. 樹脂所接著的表面應該乾淨清潔。建議先用有機溶劑擦拭表面，防止灰塵、油質和脫膜劑影響本產品的接著效用。
2. 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。
3. 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。硬化的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	52
熱膨脹係數(10~30°C), µm/m/°C	59
熱膨脹係數(80~120°C), µm/m/°C	289
比熱 0°C, J/g°C	4.97
比熱 25°C, J/g°C	5.15
比熱 50°C, J/g°C	5.60
比熱 75°C, J/g°C	6.04
比熱 100°C, J/g°C	6.23
硬度 (Durometer) Shore D	81
比重	1.18
吸水率(25°C /24hr), %	0.35
吸水率(80°C /24hr), %	2.15
吸水率(97°C /1.5hr), %	0.73
接著強度 Al vs. Al, kgf/cm ²	221
熱裂解溫度(TGA 10°C /min), °C	242
重量損失率@100°C,%	< 0.5
重量損失率@150°C,%	0.56
重量損失率@200°C,%	2.55
重量損失率@250°C,%	5.53
重量損失率@300°C,%	8.59
重量損失率@350°C,%	15.48
熱傳導係數, W/mK	0.35
熱阻抗係數, m ² K/W	0.01
體積電阻, ohm-cm	5*10 ¹⁵
表面電阻, ohm	5*10 ¹⁴
介電常數 100Hz	4.0

*試片硬化條件：80°C / 1hr

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。