



高性能環氧樹脂接著劑

產品簡介

JC337-25 是中低黏度耐高溫型的雙液環氧樹脂。本樹脂可應用於電子產品的接著。本產品具有優良的耐久性，可以通過許多不同的環境測試。本樹脂為室溫固化，具有高 Tg，可耐 120°C 以上溫度，本產品在經過高溫烘烤硬化後，能夠獲得最好的各項特性與高溫穩定性。

產品特色

1. 本產品硬化後對化學藥品與溶劑均有良好的抵抗能力。
2. 本產品在相當大的溫度範圍內具有良好的尺寸安定性。
3. 在高濕度環境下，本樹脂仍然具有良好的電子絕緣特性。
4. 本樹脂硬化後對化學藥品與溶劑均有良好的抵抗能力。
5. 硬化物的表面不會出現油膩，低光澤的現象。
6. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

樹脂規格

	JC337-25A	JC337-25B
外觀	液體	液體
顏色	黑色	灰色
黏度 25°C, cps	36,000~48,000	7,000~14,000
	S14 20rpm	S14 100rpm
觸變指數	> 1.1	> 1.8

硬化條件

混合比例(A : B)重量比	2 : 1
可使用時間 25°C, min	30
表面硬化時間 25°C, hr	2.5
完全硬化時間 25°C, days	5~7

使用方法

1. 本產品需要在冷藏庫(2°C ~ 13°C)儲存，使用前請將產品放置於室溫(14~34°C)下 1~2 小時回溫。在尚未回溫前，請勿打開容器的蓋子，以免影響樹脂的特性。
2. 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。
3. 以重量比 2 : 1 的比例充分混合約 15 秒，直到顏色均勻後再使用。
4. 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。盡量存放在原始容器內，以免影響樹脂特性。
5. 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。
6. 在接著劑硬化的過程中，最好能夠施加適當的壓力，以確保接著物的表面能夠互相貼合。
7. 使用雙液型膠管膠槍來混合本產品時，請先參考本公司「雙液型膠管用膠槍使用說明」(F-06122201)。

成品性質*

玻璃轉移溫度(DSC), °C	139
熱膨脹係數(<Tg), μm/m/°C	50
熱膨脹係數(>Tg), μm/m/°C	170
比熱 0°C, J/g°C	0.84
比熱 25°C, J/g°C	0.95
比熱 50°C, J/g°C	1.05
比熱 75°C, J/g°C	1.14
比熱 100°C, J/g°C	1.19
硬度(Durometer) Shore D	89
比重	1.44
吸水率(25°C /24hr), %	0.13
吸水率(80°C /24hr), %	1.88
吸水率(97°C /1.5hr), %	0.75
熱裂解溫度(TGA 10 °C/min), °C	343
重量損失率@100°C, %	< 0.5
重量損失率@150°C, %	< 0.5
重量損失率@200°C, %	1.34
重量損失率@250°C, %	1.52
重量損失率@300°C, %	2.02
重量損失率@350°C, %	8.38
體積電阻 ohm-cm	5*10 ¹⁵
表面電阻 ohm	5*10 ¹⁴
介電常數 100Hz	3

*試片硬化條件：80°C / 1hr

儲存環境

本產品需隔絕濕氣與熱源，以確保應有的儲存安定性。在未開封前存放於冷藏庫(2°C ~ 13°C)，本產品保存期限 6 個月。在室溫(14~34°C)下回溫一至兩小時後可正常使用，並請盡速使用完畢。如果在室溫下放置過久，將導致本產品特性發生變化。

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。

這一份技術資料僅供參考，資料中的數據是研發人員在實驗室中以有限的樣品數量所獲得的。不同的人員或不同的實驗方法都有可能獲得不一樣的實驗結果。由於實驗的條件與細節都不是在敝公司所能夠掌握的範圍，我們無法保證這些數據在客戶端的適用性。判斷實驗數據與實驗方法合適與否是使用者的責任。我們建議使用者參考這份技術資料，針對特定的應用重複實驗，來判斷產品應用的合適與否。