



單液型環氧樹脂接著劑

產品簡介

JC822-22 為單液型環氧樹脂接著劑。本樹脂適用於硬質或軟質的 PVC 和 PC 的接著。本產品具有良好的接著特性，能緊密配合元件的組裝，適用於玻璃、塑膠和金屬的接著。本樹脂亦可使用於針頭的組裝。本產品能夠在高溫快速硬化，可以同時減少加工時間並提高工作效率。能夠形成強韌的結構，具有優良的剪切、撕裂與衝擊強度。本樹脂具有優良的耐久性，可以通過許多不同的環境測試。

產品特色

1. 本產品為無溶劑型單液環氧樹脂，完全不含揮發性物質，不會釋放毒素。
2. 本樹脂硬化後對於不同材質均能表現出良好的接著特性。
3. 本產品硬化物的表面不會出現油膩，低光澤的現象。
4. 本樹脂具有高度的反覆可撓性，耐疲勞性與抗龜裂的能力。
5. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。
6. 本產品符合氯<900ppm，溴<900ppm，氯+溴<1500ppm。

樹脂規格

	JC822-22
外觀	液體
顏色	白色
黏度 25°C, S14 100rpm, cps	11,593
黏度 25°C, S14 10rpm, cps	13,000
觸變指數	1.2

硬化條件

可使用時間 25°C, days	3
硬化時間 90°C, min	30

使用方法

1. 使用時請從冷凍或是冷藏櫃中取出。如果是冷凍櫃儲存請先置於冷藏櫃 1 小時後再放到室溫(14~34°C)下 1 小時回溫。如果是冷藏櫃請直接放於室溫(14~34°C)下 1 小時回溫，在尚未回溫前，請勿打開容器的後蓋，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、油質和脫膜劑會影響產品的接著效果。
3. 熱硬化的製程後，讓產品緩慢降溫可以減少產品的內應力。
4. 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	18
熱膨脹係數(-20~10°C), µm/m/°C	44
熱膨脹係數(40~80°C), µm/m/°C	182
比熱 0°C, J/g°C	5.33
比熱 25°C, J/g°C	5.77
比熱 50°C, J/g°C	5.97
比熱 75°C, J/g°C	6.18
比熱 100°C, J/g°C	6.29
硬度 (Durometer) Shore D	63
比重	1.61
吸水率(97°C /1.5hr), %	2.22
熱裂解溫度(TGA 10°C /min)°C	331
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
重量損失率@300°C, %	1.03
重量損失率@350°C, %	11.21
體積電阻, ohm-cm	4.5*10 ¹⁵
表面電阻, ohm	4.5*10 ¹⁴
介電常數, 100Hz	4.1

*試片測試條件：90°C / 30min

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凍庫(-40°C ~ -5°C)，本產品保存期限八個月。請將本產品放置在室溫(14~34°C)下回溫一至兩小時後可正常使用，並請盡速於三天內使用完畢。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，絕對不要使用有機溶劑來清洗。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。