



高性能環氧樹脂接著劑

產品簡介

JD380 為高溫烘烤硬化的單液型環氧樹脂。本樹脂是針對金屬接著所製造的樹脂，提供極佳的接著強度，衝擊強度和拉力。本產品具有良好的耐疲勞性和抗龜裂的特性，可應用在結構性零件接著。本樹脂亦可應用在金屬和不同材質，如陶瓷，玻璃纖維…等的接著。本產品具有極佳的可靠性和耐久性。

產品特色

1. 本樹脂具有低黏度和極佳的加工性。在加工與硬化的過程中本產品容易滲入金屬隙縫中。
2. 本樹脂在常溫下的使用壽命長。
3. 本樹脂儲存的安定性良好，在低溫狀態下有較長的儲存時間。
4. 在超過 120°C 的環境下，本產品的反應性極高。
5. 本樹脂硬化後對於不同材質皆有良好的接著特性。
6. 本產品在經過環境測試後，所保留下的接著強度依然良好。
7. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

樹脂規格

	JD380
外觀	液體
顏色	乳黃色
黏度 25°C, S14 10rpm, cps	140,000~240,000
觸變指數	>1.2
比重	1.19

硬化條件

可使用時間 25°C, days	5~7
硬化條件 120°C, min	60
建議烘烤溫度 170°C, hr	2

使用方法

1. 使用前可將本產品放置在室溫(14~34°C)下 1~2 小時回溫。在尚未回溫前，請勿打開本產品的蓋子，以免影響樹脂的特性。
2. 使用前需先將接著表面清潔乾淨。
3. 將樹脂均勻的塗佈在基材的兩面。欲接著的表面需完全壓平直到樹脂硬化。
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。
5. 硬化時需避免過度的放熱。
6. 結束加熱硬化的製程後，讓產品緩慢降溫以減少產品的內應力。
7. 使用者在生產時需考慮產品實際的升降溫曲線與熱傳效果。
8. 建議酌量的升高加工溫度或延長加熱時間，就能發揮產品的最大效能。

成品性質*1

玻璃轉移溫度(DSC)*2, °C	170
熱膨脹係數(100~120°C), μm/m/°C	87
熱膨脹係數(190~210°C), μm/m/°C	209
硬度(Durometer) Shore D	83
比重	1.22
吸水率(25°C/ 24hr), %	0.40
吸水率(80°C/ 24hr), %	2.51
吸水率(97°C/ 1.5hr), %	0.84
接著強度*3 Al vs. Al, kg/cm ²	330
接著強度*4 鋼板 vs. 鋼板, kgf	718
斷裂延伸率, %	6
熱裂解溫度(TGA 10°C/min), °C	343
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, %	0.20
重量損失率@300°C, %	1.46
重量損失率@350°C, %	5.98
體積電阻, ohm-cm	1.53*10 ¹⁴
表面電阻, ohm	2.14*10 ¹⁴

*1 試片硬化條件：120°C / 1hr

*2 試片硬化條件：170°C / 2hr

*3 試片硬化條件：120°C / 1hr，試片截面積：2.5cm x 0.3cm

*4 試片硬化條件：120°C / 1hr，試片截面積：25.4mm x 5mm。
鋼板規格為 CRS；型號：SPCC

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 8 個月。在未開封前存放於冷凍庫(-40°C ~ -5°C)，本產品保存期限 1 年。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。