



單液型填縫膠

產品簡介

NC483 是針對碳纖維複合材料的輔助材所開發的單液型填縫膠。硬化前具有不沾手、可塑性高、不意變形、重量輕、延展性佳、易捏塑、質地細緻、質軟、高韌性、快速硬化等特色的優點，是目前市售填縫膠中最先端的產品。

產品特色

1. 本樹脂為不流動和捏塑後不變形。在加工與硬化的過程中本產品也不會任意形變。
2. 本產品為單液填縫膠，不同於一般市售的雙液型補土，使用前不需攪拌硬化劑，烘烤後不會產生微小氣泡。
3. 本樹脂的揮發度低，不會像一般市售的補土會逸散出有毒的苯乙烯單體。
4. 本樹脂具有良好的填縫性，可以同時減少加工時間並提高工作效率。
5. 彈性佳，能適應接縫之伸縮。
6. 本樹脂具有優異的韌性，可延長元件的使用壽命。
7. 硬化物的表面不會出現油膩，低光澤的現象。
8. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

樹脂規格

顏色	NC483 白色
外觀	固體 3~4mm 薄片

硬化條件

可使用時間, 25°C, hr	< 25
膠化時間, 80°C, min	2~3
膠化時間, 100°C, min	< 1
膠化時間, 120°C, min	< 1
完全固化時間, 80°C, min	13~14
完全固化時間, 100°C, min	3
完全固化時間, 120°C, min	2

使用方法

1. 本產品為薄片，需要在冷藏的環境下儲存，使用前請將產品放置於室溫(14~34°C)下回溫。
2. 本產品可於 120°C / 2min 硬化。
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 物件的厚度，與填縫膠厚度
 - 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	-35.8
熱膨脹係數(< Tg), $\mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$	64.16
熱膨脹係數(> Tg), $\mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$	116.4
硬度(Durometer) Shore A	65
比重	0.386
吸水率(25°C /24hr), %	24.6
吸水率(80°C /24hr), %	101.1
熱裂解溫度(TGA 5%), °C	266.97
重量損失率@100°C, %	0.6
重量損失率@150°C, %	1.09
重量損失率@200°C, %	1.47
重量損失率@250°C, %	3.27
重量損失率@300°C, %	12.77
重量損失率@350°C, %	66.03

*試片硬化條件：120°C / 2min

儲存環境

本產品需隔離濕氣與熱源，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。