



## 透明灌注用矽膠

### 產品簡介

FX0992 為雙液型矽膠，混膠比例 A : B=10 : 1 主要應用在透明灌注。本產品擁有良好的透明度和流平性，對金屬及一般塑料有接著，例如鋁和 PC。在 AB 混合之後，只需少量水則能深度固化，一日後硬化達 90%以上。

### 產品特色

1. 耐衝擊、耐震性佳。
2. 硬化物透明
3. 耐黃變、耐候性佳
4. 耐溫範圍 -40~200°C。
5. 室溫硬化快速。
6. 流平性佳表乾良好。
7. 對無機材和一般塑料有接著。
8. 應用於厚度 2 公分以下的灌注。
9. 對環境和人體無害。
10. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

### 樹脂規格

	FX0992A	FX0992B
化學成分	聚矽氧烷樹脂	硬化劑
外觀	液體	液體
顏色	透明	透明
黏度*25°C, cps	1,800~2,800	< 5
	S14 100rpm	S21 100rpm
比重@25°C	1.0	1.0

\*此數值為參考值,實際值出貨 COA 為主。

### 硬化條件

混合比例 (A : B)	10 : 1
可操作時間, 25°C, hr	1
表乾時間, 25°C, hr	4
完全硬化時間, 25°C, days	7

### 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. 將本產品混合均勻後離心脫泡，倒入或塗抹於欲塗佈的目標。本產品與空氣接觸便會硬化，硬化時間則視其厚度、硬化溫度與相對濕度而定。
3. 本產品需**避免長時間抽真空**，以免影響產品原本特性，抽真空除泡時間不要超過 30 秒。
4. 厚度較厚的應用，例如：灌注。有時候會有底部不乾的現象，這是因為底部的樹脂與濕氣接觸的機會較少。這一種情況通常需要延長硬化時間，讓濕氣慢慢的從表面擴散進去底部。另外一個解決底部不乾的方法是分兩次灌注：第一次將樹脂灌注到一半的高度，待表面接近乾燥，尚有微黏的感覺時，再進行第二次灌注。
5. 本產品打開原始包裝以後要盡快使用完畢。若一時無法用完，需蓋緊並儲存於乾燥陰涼處。
6. 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環境的濕度。
7. 本產品固化物接觸皮膚時，並不會對人體產生任何危害。

### 成品性質

硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore A	30
硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore 00	75
耐溫範圍, °C	-40~200
儲存時間@14~34°C, months	6

### 儲存環境

本產品應存放在陰涼的處所，避免與水氣接觸。操作者最好能夠在使用完畢後儘速蓋上蓋子，杜絕任何的水氣。在未開封前，產品於鋁箔袋並有乾燥包的密封狀態存放於室溫(14~34°C)，本產品保存期限 6 個月。

### 處置原則

本產品屬於溫和型樹脂，但表面接觸仍可能會導致暫時性的皮膚泛紅，應以抹布沾肥皂水或酒精將受污染區域清洗乾淨。吞服本產品對人體仍有毒性，一旦誤食要馬上實施催吐與送醫診治。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。