

变压器，电机绝缘材料聚酯无纬带,聚酯无纬带

产品名称	变压器，电机绝缘材料聚酯无纬带,聚酯无纬带
公司名称	无锡市立帆绝缘材料科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:立帆 型号:聚酯无纬带 产品认证:Pony,CNAL
公司地址	无锡市惠山区堰桥街道堰翔路22号
联系电话	0510-83751489 13861867800

产品详情

品牌	立帆	型号	聚酯无纬带
产品认证	Pony,CNAL		

聚酯平行无纬带

聚酯平行无纬带是由无碱无捻玻璃纤维纱通过专门的耐高温热固化不饱和聚酯树脂浸渍而成的半干状预浸胶带。该产品具有高强度，抗冲击，高模量，低延伸，无磁滞和无涡流损失等优良性能，是电机,变压器以及避雷器理想的绑扎材料。

应用

主要用于变压器铁芯、线圈、拉带紧固。电机、牵引电机、发电机、直流电机、电焊机、高压容器的缠绕和绑扎材料。适用于电机转子、定子及变压器铁心等紧固绑扎绝缘。

产品性能

耐高温，b级摄氏130度；f级则达到摄氏155度。

绑扎张力大，可达80kg/cm，尤其对牵引电机的转子绑扎效果好，固化后抗张强度高。

易退卷，利用率高。

电气绝缘性能好，平行缠绕层的击穿电压达20kv以上。

储存期长，摄氏30度可达3个月以上，摄氏20度可达6个月以上，有利于仓储，避免浪费。

技术指标（表一）

序号	项目	b级带指标	f级带指标
1	拉伸强度 (n/cm)	784	784
2	表明电阻系数()	10	10
3	连续使用温度()	130	155
4	挥发物(%)	1.5 ± 0.5	2.5 ± 0.5
5	可溶性(%)	90	90
6	含胶量(%)	27 ± 3	27 ± 3
7	厚度(mm)	0.17	0.17
8	宽度(mm)	25 50	25 50
9	开卷率(%)	> 90	95
10	卷装长度(m)	100-250	100-250

特性

我公司产品聚酯平行无纬带是在上一代环氧平行无纬带基础上加以改进，具有以下五项优点详情看表二

环氧型与聚酯型无纬带箍的情况比较（表二）

序号	项目	环氧型箍	聚酯型箍
1	绑扎拉力	相对较小，绑扎拉力过大时玻璃丝易断	较大
2	绑扎工艺性	不够稳定，有散丝，乱丝现象，有时开卷困难	较好
3	外观	表面流胶较多，较毛糙	表面流胶较少，较平整
4	整体性	收缩较小，箍厚时容易坍塌	收缩相对较大，整体性较好，箍厚时明显
5	带子利用率	较低，开卷困难，易造成较大浪费	较高，退卷容易，基本用完

使用说明：1、无纬带应储存于摄氏30度以下环境中，气温高于摄氏30度时，应存放在冷藏箱内。2、如需要检测无纬带的性能(例如测挥发物含量)应在塑料袋中取出后1小时内进行。3、无纬带从冷藏箱内取出使用前，应让其在塑封和室温条件下存放一天后方可进行。4、绑扎工作应在室温下进行，但热态绑扎效果更好。热态绑扎方法：a.预热被绑扎工件，预热温度为摄氏60度到80度，时间为1小时左右。b.预热无纬带：可将无纬带放入摄氏40度 ± 5度烘箱内20分钟左右，既可使用（预热无纬带时间不宜过长，避免过早固化，预热后的无纬带需一次用完）。5、绑扎结束时，应将尾端锁住，可防施加的张力损失，导致紧固的带子松脱(可将尾端嵌入内一层带子中，以利压紧)。6、固化温度为摄氏150度，不宜过高，固化时间为4小时左右,牵引电机或工业大电机建议用5小时(不包括工件的升温时间)。7、如果要使无纬带的固化与浸漆烘干一次热处理完毕，需要作试验,确定浸漆的烘干过程对无纬带的固化无碍。

备注：1.产品执行jb/t6236.1-92 jb/6236.2-92标准。

2.产品经机电部绝缘材料产品质量检测中心检测。

3.产品已通过rohs检测。