

# 厂家批发 环氧电子灌封胶 常温固化灌封胶 阻燃电子灌封胶 高导热灌封胶

产品名称	厂家批发 环氧电子灌封胶 常温固化灌封胶 阻燃电子灌封胶 高导热灌封胶
公司名称	石家庄银琥珀新材料科技有限公司
价格	28.00/千克
规格参数	品牌:利鼎 产地:河北石家庄 颜色:可调
公司地址	河北石家庄循环化工园区工业大街99号
联系电话	13191854244

## 产品详情

### 环氧电子灌封胶

灌封是环氧树脂的一个重要应用领域。已广泛地用于电子器件制造业，是电子工业不可缺少的重要绝缘材料，石家庄利鼎电子经过多年的经验积累，开发出了一系列市场认可的环氧电子灌封胶产品。

LD-202 常温固化电子灌封胶

LD-204 阻燃电子灌封胶

LD-206 透明电子灌封胶

LD-106 高导热灌封胶

LD-107 大功率电机线圈灌封胶

电子灌封胶如何消泡及操作注意事项电子灌封胶的应用日趋广泛，种类也是越来越多，我们通常见到的主要有：环氧树脂胶灌封胶、有机硅灌封胶、聚氨酯灌封胶、LED灌封胶。电子灌封胶在固化前为液体状，具有流动性，固化后可以起到绝缘、保密、导热、防腐、防水、防潮、防尘、防震的作用。在日常操作使用中，相信很多使用电子灌封胶的客户都有遇到过一些棘手的问题，其中常见的莫过于使用时产生气泡的现象，导致固化后出现很多小坑，影响电子灌封胶的效果，这让很多人都很费解，不明白是什么原因，也不懂要怎样解决。那么这是是什么原因造成电子灌封胶产生气泡的呢？今天石家庄利鼎电子材料有限公司就给大家具体分析一下电子灌封胶产生气泡的原因和如何消除这些气泡。电子灌封胶产生气泡原因一：混合搅拌时带入的气泡。搅拌时进入空气，在注入产品以及整个固化过程中，抽真空时，真空度不够，或者时间不够。空气没有被抽掉。消除气泡的方法：1、对要灌封的产品提前预热，这样灌封

时，胶液与热的器件接触后，温度不会立即下降，粘度不会降低，有利于气泡的排出。2、调胶前先在25-30℃下加热胶液，再按比例混合电子灌封胶。调胶时顺时针方向搅拌，速度均匀，不能时快时慢。灌胶时速度也要均匀，不然也易产生气泡。3、灌封完毕，对其抽真空，在真空度保持10分钟左右为宜。4、在温度湿度较低房间里固化，使固化时间变长，以使空气有足够的时间逸出。电子灌封胶产生气泡原因二：固化过程中产生气泡也有几个方面的原因：固化速度过快、放热温度高、固化收缩率大、胶水中溶剂、增塑剂过多都会在固化过程中产生气泡。消除气泡的方法：1、用电子灌胶机灌封。电子灌胶机既有混胶灌，又有真空灌胶装置，方便快捷，适合规模生产。2、采用低粘度的电子灌封胶，利鼎电子灌封胶粘度低，无溶剂、渗透性好，固化后无气泡。3、根据需要调配好配方，使用固化速度适合的电子灌封胶。石家庄利鼎公司根据客户需求设计产品配方，满足客户电子绝缘、密封、固化要求，无气泡。电子灌封胶产生气泡原因三：消泡剂加的不够。消除气泡的方法：按要求加入消泡剂，消泡剂加入量小，起不到消泡的目的；加入量过多，电子灌封胶固化后，多余的消泡剂会漂浮于固化表面，使固化面发花，严重时会有油污。所以，消泡剂加入要适量。电子灌封胶产生气泡原因四：潮气和固化剂的反应产生了气体。解决办法：1、树脂和固化剂已经被使用过很多次，每次搅拌的过程中都有潮气混入。也有可能是因为包装的盖子没有盖紧。为了到底是什么原因，将树脂和固化剂在一个干燥的杯子里混合并将其放入烘箱里(60-80℃)干燥。如果气泡仍然会产生，则说明此时灌封胶已经变质，不要再次使用。2、灌封产品中包含太多的湿气，建议将产品预热后重新进行灌封。3、灌封胶的表面和周围空气中的湿气反应。如果这样的话，可在干燥的环境中固化，如果产品允许的话，可以放升温后的烘箱里固化。4、灌封胶可能在固化前接触过其他的化学物质(如溶剂、脱膜剂、清漆、胶水等)。确保这些物质在下次使用前被去除。