

中高压电气绝缘材料用环氧树脂、固化剂

产品名称	中高压电气绝缘材料用环氧树脂、固化剂
公司名称	上海稳优实业有限公司
价格	30.00/KG
规格参数	品牌:至稳 型号:9216
公司地址	上海市奉贤区星火开发区民乐路328弄8号
联系电话	021-57500367 18918033365

产品详情

上海稳优实业有限公司

SHANGHAI WEN YOU INDUSTRY CO.,LTD.

Fax:021-64308192 Mobile:18918033365

注射环氧树脂

LE-9214/LH-9214体系

2012年10月版

No:2012109214

9214	树脂	LE-	
	100pbw		推荐配方
100pbw	固化剂	LH-9214	
	填料	硅微粉(X10)	340-360pbw
	色浆	LC系列*	3pbw

双组分的环氧树脂系统，常温下为液态，既适于APG注射工艺又可采用真空浇注工艺。

性能

优良的抗开裂性能和耐热性能，T_g为90-110。

应用

各种要求耐高温、抗开裂和优良机电性能的中高压开关绝缘件
如固封极柱、互感器和变压器及相关绝缘件等。

理化指标

树脂LE-9214是一种改性BPA型环氧树脂

固化剂 LH-9214是一种液态的改性羧酸酐固化剂

性能	单位	标准
外观	目测	透明粘稠液体
环氧值	Eq/kg	4.6-5.1
粘度 at 25	Pa.s	9.5-13.5
密度 at 25	g/cm ³	1.16-1.20
蒸汽压 at 25	Pa	< 0.01
闪点		约155

性能	单位	标准
外观	目测	浅黄-微黄液体
粘度 at 25	mPa.s	350-750
密度 at 25	g/cm ³	1.17-1.24
蒸汽压	Pa	约0.5
闪点		约140

环氧树脂LE-9214，固化剂

LH-9214及一定量的填料在真空条件下充分混合后，可按下列固化工艺进行：

工艺

工艺参数	自动压力凝胶	真空浇注
环氧树脂/固化剂的混合温度	40 /1-2小时	60 /1-2小时
进料方式	压力 (0.5-5bar)	真空 (浇注罐)
模具温度	130-150	80-100
凝胶时间	10-30分	3-6小时
后固化	130-140 × 6-10小时	130-140 × 6-10小时

Page1 of 2

9214说

说明书

Page1 of 2

凝胶时间

温度	凝胶时间
at 120	12-20 mins
at 140	4-7 mins
at 160	2-4mins

物理和机械性能

试验系统：树脂 LE- 9214 /固化剂 LH-9214 /填料

混合比：100/100/350 固化条件：80 × 4hours+140 × 10hours

注

: 以下性能数据根据国标测得，仅供用户参考。具体应用数据应根据用户的实际条件测试确定。

性能	典型结果
热传导性	0.8-0.9W/mk
热分解温度	> 320
吸水率 (23 × 10天)	0.10-0.20 %by wt.
吸水率 (100 × 60分钟)	0.08-0.15 %by wt.
表面电阻率	10 ¹⁴
体积电阻率	10 ¹⁵ .cm
介电强度	30 kv/mm
介质损耗	0.02

性能	典型结果
Tg (DSC)	90-110
抗拉强度	60-85 N/ mm ²
抗弯强度	100-140 N/ mm ²
抗压强度	150-200N/ mm ²
冲击强度	10-18kJ/ m ²
固化收缩率	0.7-0.9%
耐燃性 (4mm)	HB级
耐燃性 (12mm)	V1级

储 存

产品应在干燥、6-35 的环境中，储存于密封坚固的原容器中。在这种条件下，储存期应以

包装标签上所示日期为准（一般有效期为一年）。超过该日期后，产品要经过化验，才能确定是否仍然有效。容器中的材料，如果只使用了一部分，则应立即密封坚固。

包 装

树脂20kg/桶或220kg/桶，固化剂20kg/桶或220kg/桶。

急 救

当眼睛受到树脂、固化剂或浇注料的沾污时，要立即用干净的流动的水冲洗10到15分钟。要看医生。

沾或溅在皮肤上的材料要擦掉，然后用流水清洗污染部位。如果严重疼痛或烧伤，要看医生。

脏衣服要立即更换。因吸入蒸汽导致不适，要即刻移出户外。如有疑问，请即垂询医疗帮助。

