



简介

HT8025-JA/B 为双组份环氧灌封胶, A 组份为主剂, B 组份主要为固化剂, 混合重量比为: A:B=100:4.3。

用途

本品具有优异的耐高温性、力学性能、电绝缘性能、化学稳定性以及界面粘接性能, 使用本品封装的部件内部应力低, 在高低温服役环境中具备抗开裂特性, 适用于航空等各类极端环境下功率器件或其他电子封装领域。

性能参数

	性能指标		条件	单位	指标值
固化前典型特征	配比	A:B	重量比	—	100:4.3
	外观	A 组份	目测	—	黑色粘稠体
		B 组份	目测	—	浅棕色液体
		A&B	目测	—	黑色粘稠体
	博勒菲 粘度	A 组份	@ 25°C, 5 rpm	mPa·s	400,000
		B 组份	@ 25°C, 5 rpm	mPa·s	160
	密度	A&B	室温	g/cm³	2.15
	有效期	A&B	室温	月	6
固化特性	博勒菲混合粘度		@80°C, 10 rpm	mPa·s	12,000
	可操作时间		80°C	min	30 ~ 60
	固化 工艺	1	120°C	h	2
		2	150°C	h	2
		3	200°C	h	2
固化后典型特征	邵氏硬度		GB/T 2411-2008	Shore D	95
	玻璃化转变温度		GB/T 22567-2008	°C	225
	热膨胀系数(CTE)		GB/T 36800.2-2018	ppm/°C	16
	温度适用范围			°C	-55 ~ 230
	体积电阻率		GB/T 31838.2-2019	Ω·cm	4.5×10 ¹⁵
	击穿强度		GB/T 1408.1-2016	kV/mm	≥25
	介电常数		GB/T 1409-2006	—	4.1
	介质损耗因数		GB/T 1409-2006	—	0.01

使用说明

使用前, 首先观察容器是否密封良好。尤其是 B 组份, 其吸潮后会导致产品性能下降或失效。另外, A、B

组份在使用前须分别进行预搅拌, 分散均匀后方可使用。

产品灌封步骤如下:

- (1) 将 A、B 组份分别放置在真空烘箱中, 加热至 80°C 并保温 15 分钟, 且须将灌封对象同时预热;
- (2) 按重量比将预热后的 A、B 组份置于合适的容器中混合;
- (3) 将混合料高速(真空)搅拌 5 分钟, 确保分散均匀, 取出浇注, 浇注台最好是可以保温加热的;
- (4) 确保保温静置 30~60 分钟;
- (5) 固化制度: 120°C/2 小时+150°C/2 小时+180°C/2 小时梯度固化。

注意事项

- ◇ 产品长期静置将发生沉降, 使用前须进行预搅拌;
- ◇ 须采用真空搅拌机。否则, 固化后易产生气泡;
- ◇ 确保 A、B 组份配比准确, 否则影响固化物性能;
- ◇ 取出的材料可能在使用过程中被污染, 请勿放回原容器中。剩余的未取出材料须密封贮存;
- ◇ 本产品属非危险品, 也请避免与眼和口直接接触。

包装

请联系销售人员获取有关包装尺寸和可用性的信息。

贮存和运输

- ◇ 本品须密封贮存于阴凉干燥处, 防止暴晒与雨淋, 有效期 6 个月。确保在未开封的原装容器中储存, 避免受潮结晶。为了在储存期间保证性能和尽量减少填料的沉降结块, 产品须在原始容器内定期翻转或-18°C 低温贮存, 以保持最长的保质期。
- ◇ 本产品为非危险品, 按一般化学品贮存、运输。

请仔细阅读:

本文中所含的各种数据为本公司在实验室标准条件下测试所得, 仅作参考, 使用时以实际测试数据为准, 所涉及的产品使用方法均只是本公司的建议, 为确保材料在最终使用条件下的安全和适用, 客户有必要通过实验确认产品的适用性, 对在其它不同的仪器或条件下测试得到的数据, 本公司不做任何承诺, 客户自行将产品用于不适宜的用途所产生的后果, 本公司特别声明, 在适用法律允许的最大限度内, 不对任何间接或附带性的损害承担责任。