



LD7501 A/B 低应力系列环氧树脂灌封胶

技术支持与产品采购：吕乃昌，13851870840

➤ 简介

LD7501 A/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=1:1。

➤ 用途

本品具有优异的力学性能、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、耐机械加速度冲击特性，适用于航空、航天、军工、新能源汽车等各类环境下电子产品封装、插接件密封等领域应用广泛。

➤ 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	—	1:1
	外观	A 组份	目测	—	黑色粘稠体
		B 组份	目测	—	浅灰粘稠体
		A&B	目测	—	黑色粘稠体
	博勒菲粘度	A 组份	@ 25°C, 5 rpm	mPa·s	340,000
		B 组份	@ 25°C, 5 rpm	mPa·s	13,800
	密度	A&B	室温	g/cm ³	1.76
	有效期	A&B	室温	月	6
固化特性	博勒菲混合粘度		@70°C, 10 rpm	mPa·s	4300
	可操作时间		70°C	min	30 ~ 60
	固化工艺	a-1	120°C	h	3
		a-2	160°C	h	3
		b	120°C	h	6
固化后典型特征	邵氏硬度		GB/T 2411-2008	Shore D	92
	弯曲模量		GB/T 2567-2021	GPa	14
	线性收缩率		HGT2625-1994	%	0.05
	玻璃化转变温度		GB/T 22567-2008	°C	185
	热膨胀系数(CTE)		GB/T 36800.2-2018	ppm/°C	18
	温度适用范围			°C	-55 ~ 200
	体积电阻率		GB/T 31838.2-2019	Ω·cm	9.9×10 ¹⁵
	击穿强度		GB/T 1408.1-2016	kV/mm	32
	介电常数		GB/T 1409-2006	—	4.3
	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 组份分别放置在烘箱中，加热至 70°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) 建议在 70°C 下抽真空 5~10 分钟；
- (5) 抽真空结束，补充被真空抽散的胶液，确保静置 30~60 分钟；
- (6) 建议两种固化制度：（1）120°C/6 小时；（2）120°C/3 小时+160°C/3 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，在适用法律允许的最大限度内，本公司特别声明，不对任何间接或附带性的损害承担责任。

哈尔滨兴芯科技有限公司

公司地址：黑龙江省哈尔滨市松北区智谷三街 4022 号碧海产业园 10 号楼