



TC7212 A/B 高导热系列环氧树脂灌封胶

技术支持与产品采购：吕乃昌，13851870840

简介

TC7212 A/B 为双组份环氧灌封胶，A 组份为主剂，B 组份为固化剂，混合重量比为：A:B=100:13。

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，导热性能优越，在高低温服役环境中具备抗开裂特性，适用于航空、新能源汽车等环境下电子封装领域。例如：二次电源、精密电感线圈等的灌封。

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	—	100:13
	外观	A 组份	目测	—	黑色粘稠体
		B 组份	目测	—	灰色粘稠体
		A&B	目测	—	黑色粘稠体
	博勒非粘度	A 组份	@ 25°C, 5 rpm	mPa·s	530,000
		B 组份	@ 25°C, 5 rpm	mPa·s	45
	密度	A&B	室温	g/cm ³	2.5
	有效期	A&B	室温	月	6
固化特性	博勒非混合粘度		@40°C, 20 rpm	mPa·s	2,600
	可操作时间		60°C	min	30 ~ 60
	固化	1	90°C	h	3
	工艺	2	115°C	h	5
固化后典型特征	邵氏硬度		GB/T 2411-2008	Shore D	<90
	导热系数		GB/T 22588-2008	W/(m·K)	>1.3
	玻璃化转变温度		GB/T 22567-2008	°C	90
	热膨胀系数 (CTE)		GB/T 36800.2-2018	ppm/°C	<35
	温度适用范围		—	°C	-40 ~ 105
	体积电阻率		GB/T 31838.2-2019	Ω·cm	1×10 ¹⁵
	击穿强度		GB/T 1408.1-2016	kV/mm	≥20
	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 60°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) 将混合料进行高速搅拌 5 分钟确保分散均匀；
- (4) 放置在 60°C 下的真空烘箱中抽真空 10~15 分钟；
- (5) 真空脱泡结束，取出浇注；
- (6) 梯度固化制度：90°C/3h+115°C/5h。

注意事项

- ◇ 长期静置将发生沉降，产品在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。
- ◇ 剩余的未混合胶料应密封贮存。
- ◇ 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

- ◇ 本产品须密封贮存于阴凉干燥处，防止暴晒与雨淋，室温贮存，有效期 6 个月。确保在未开封的原装容器中贮存，避免受潮结晶。为了在贮存期间保证性能并尽量减少填料的沉降结块，产品必须在原始容器内定期翻转，以保持最长的保质期，或者采用冷冻措施防止沉降，例如：存储在 -18°C 冰箱里。
- ◇ 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，仅作为参考，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