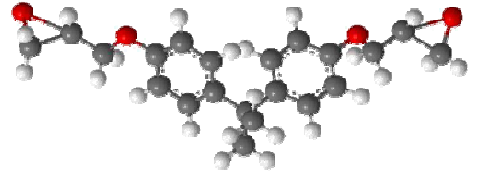


EPORITE



EPORITE EHM-32

產品簡介

EPORITE EHM-32 是無溶劑單液型環氧樹脂熱融膠。適用於複合材料之玻璃纖維(碳纖維)預浸布(prepreg)。成型後的產品具有優越的物理機械特性與良好的熱穩定性。

儲存

請密封並儲存在 5°C 以下。

操作防護

使用時，請配戴護目鏡及手套。若皮膚接觸到材料，請用肥皂與清水沖洗。

使用方法

1. 塗佈製程建議溫度為 70 ~ 75°C。
2. 纖維上膠製程建議溫度為 100 ~ 105°C。
3. 貼上離型膜後,存放在 5°C 以下備用。
4. 成品製程建議硬化溫度為:
 - A. 平捲製程: 90~100°C 加熱硬化 0.5 小時後, 再 150°C 後硬化 1.5 小時。
 - B. 模壓製程: 用 150°C 熱壓 0.5~1 小時。

註:硬化條件可以依據實際生產過程或是產品特性需求做調整

規格

規格	EPORITE EHM-32
化學類型	環氧樹脂
外觀	白色固體
比重	1.2±0.1
黏度 (70°C)	332000 ± 83000 cps
保存期限	6 個月 (5°C) / 1 個月 (25°C)
膠化時間 (min , 0.2g @ 150°C)	1.0 ~ 5.0
DSC 反應峰時間 (min, 150°C)*	1.0 ~ 3.0
DSC 玻璃轉化溫度 (°C)*	115 ~ 135

*硬化條件 DSC, Isothermal, 150°C/60min

機械性能

試片規格: (由客戶提供Prepreg測試, 數據僅供參考)

Prepreg HTS-12K, 24T, RC 35%, FAW=150, 單向疊層 fiber 0°; 成型厚度約 3.1mm (約 22~23 層), 100°C 壓合+ 130°C/4hr 硬化。

機械性能	EPORITE EHM-32
彎曲強度(MPa)	> 1200
彎曲模數(GPa)	> 108
拉伸強度(MPa)	> 1100

備註

以上資料是依據本公司設備所測得之數據, 僅供參考。本公司並沒有表示與保證其它單位所測得之數據將與以上測試結果一致。本公司亦無義務對於其它單位所得的任何測試結果負責。因此, 每位用戶應於使用前審閱此說明並決定是否適用。除此之外, 本公司亦無責任接受任何因濫用、誤用或不依循以上說明所造成的損失。



大格化學工業股份有限公司

中壢市工業區合圳北路 11 號

電話: 886-3-4521501~3 傳真: 886-3-4529318

service@epolab.com.tw <http://www.epolab.com>