

銘版及灌注成型用矽膠、環氧樹脂介紹

一、產品簡介：

本公司生產銘版及灌注成型用矽膠及環氧樹脂為一種兩液常溫、加溫硬化型，在主劑和硬化劑依適當比例充分混合後，反應形成一具柔韌彈性體、不易產生收縮和變型，具較佳透明性及耐熱性，是極佳的塗裝材及灌注材，廣泛應用於銘版、塗裝及各種耐高溫灌注模組。

二、主要特性：

- 1、環氧樹脂銘版具較佳透明性及柔軟性與低收縮率。
- 2、矽膠翻模精確性高具較佳耐熱性質及抗膨脹特性。
- 3、矽膠銘版具無毒物性取代傳統 PVC 材質。
- 4、提供多種硬度及功能組合。

三、產品特性：

	CTE212A	CTE210A	CTE203A	CTE4437A	CTE4433A
顏色	透明	透明	透明	透明	透明
硬度(°A)	55	40	81°D	78	30
操作時間(分)	120~180	120~180	180	120~240	180~4300
硬化時間(時)	1	1	6	0.5~1	1~1.5
材質	環氧樹脂	環氧樹脂	環氧樹脂	環氧樹脂	環氧樹脂
主要用途	銘版	銘版	銘版	銘版	銘版

	CTS47110A	CTS47108A	CTS24	CTS131A	CTS133A
顏色	白	藍	米白	透明	CTS133A
硬度(°A)	50	40	80	20	35
操作時間(分)	25	20	240	40	40
硬化時間(時)	1.5	1.5	24	0.5	40
材質	矽膠	矽膠	矽膠	矽膠	矽膠
主要用途	銘版	銘版	熱轉印板	灌注	灌注

四、使用方法：

1. 將主劑先攪拌約 1~2 分鐘，轉速約 200~400 rpm。
2. 選擇合適容器，加入主劑與硬化劑於 3~4 倍大的容器內。
3. 將混合物(主劑與硬化劑)放入真空器抽真空約 1~2 分鐘，排氣約 2 次。
4. 取出倒出使自然流平(或用灌注機灌注)。
5. 自然乾燥後脫膜(或加溫快速硬化)。

銘版及灌注成型用矽膠、環氧樹脂介紹

五、儲存：

為確保矽膠及環氧樹脂能維持良好品質和安定性，應將密封儲存於小於 30°C 之乾燥環境，使用後應加蓋，切勿和水氣接觸以防變質，本產品保存期為 1 年。

六、運輸：

按非危險品運輸，本公司備有週全之物質安全資料表可供客戶使用。

另 附：

本公司產品除銘版及灌注成型用矽膠與環氧樹脂外，還可以提供以下產品及這些產品的全套技術。

製模用矽膠、電子、電器封裝灌注、防潮、絕緣用矽膠及環氧樹脂、聚胺酯、金屬灌注用矽膠、原模開發用矽膠、填縫用矽膠、網印用矽膠、防滑避震用矽膠及 PCB 用可撕膠等。