

G-DZHY1143R1

SMT贴片红胶环氧型

简介

G-DZHY1143R1是一种可热固化的环氧胶黏剂。该配方是基于不含溶剂环氧体系的单组分产品。适用于高速SMT贴片机印刷，具有良好的印刷形状控制及高湿强度，并可快速固化。

固化前性质

化学类型	环氧树脂
外观	红色膏状
粘度@25°C (CAP2000 SP5 10rpm)	80000 cPs
密度	1.3
可溶性	酒精/丙酮/EA
闪点	>93°C /200°F
触变值	>6.0

固化参数

使用恒温烤箱，5分钟@150°C
或20分钟@125°C

完全固化参数可以通过在不同的时间和温度下固化，然后测量相应的固化性能变化（如附着力和硬度等）来确定。或者可以通过DSC确定。当延长固化时间，胶黏剂固化后的性能均不再提高时，即表明已经完全固化。

凝胶时间

在加热板上，2分钟@150°C

凝胶时间可以通过在不同的时间和温度下加热，然后测量粘度变化来确定。凝胶时间定义为粘合剂黏度开始显著增加的时间点。

固化后的性质

硬度	D90
杨氏模量	1688MPa
沸水吸水率	0.2%@2H
吸水率	0.1%@24H
玻璃化温度	132°C
热膨胀系数 α_1 , ppm/K	45
α_2 , ppm/K	179

剪切强度

在150°C下固化5分钟

Al-Al	20.0MPa
FR4-FR4	20.0MPa

老化后

在150°C下固化5分钟

回流焊270°C@10s 无开裂

使用注意事项

- 应对本产品使用接触的所有界面进行清洁，确保无液体残留，无油脂、脱模剂以及其他污染存在，从而保证产品的最佳使用性能。
- 本产品涂覆后应迅速进行粘接组装，以防止胶黏剂固化失效。
- 本产品出厂前已进行离心脱泡，无需再次脱泡。
- 本产品装针头后，需先进行排胶操作，保证针头空气排尽。
- 本产品经喷胶机台施胶时，不宜使用过高温度，建议温度 $\leq 30^{\circ}\text{C}$ 。
- 针筒尾端可能存在微量气泡无法除尽，使用时建议弃掉尾端胶水。
- 在使用结晶性和半结晶性热塑性塑料接触液体粘合剂进行粘接时，要检查是否存在应力断裂的风险。
- 残留的未固化胶黏剂可用有机溶剂清除。
- 器件粘接并固化完成后，需充分冷却后方可进行各项测试或负载。

施胶参数

本产品可配合各种手动和自动涂覆工具进行施胶，如丝网和钢网。具体的出胶参数，应根据实际的零件和工艺要求进行实验而得到。

存储

储存条件：低温保存($\leq 2-8^{\circ}\text{C}$) 以下存放

保质期：(未开封 $\leq 2-8^{\circ}\text{C}$) 6 个月

使用寿命：(开封后室温 25°C) 3 天

健康与安全

此材料仅供工业使用。请置于儿童接触不到的地方。

危险声明

H315引起皮肤刺激。

H317可能引起皮肤过敏反应。

H319引起严重的眼睛刺激。

H402对水生生物有害。

防范说明 (S)

工作场所提供充分的排气通风装置。

穿戴防护服；佩戴防护手套，如手套污染请及时更换，必要时可内衬PE薄膜手套。

建议佩戴化学安全护目镜。

如有皮肤接触，立即除去污染的衣物，并用大量流动清水及肥皂清洗15分钟以上。

如眼睛接触，立即用大量清水/生理食盐水冲洗至少15分钟。就医。

更多详细的安全信息，请参考MSDS。