

产品信息

R2003S PRE-CAT COPOLYMER


E314793

不饱和聚酯共聚物
电气绝缘体系
浸渍 & 烘烤/滴浸/滚浸/真空压力浸渍



艾伦塔斯电气绝缘材料（珠海）有限公司

中国广东省珠海市
高栏港经济区
精细化工区
519050

电话: +86 756 722 8700
传真: +86 756 771 0416

www.elantas.com

产品描述

珠海艾伦塔斯提供的R2003S PRE-CAT COPOLYMER是属于2003系列产品之一，它已添加固化剂，为单组份产品。R2003S PRE-CAT COPOLYMER是一种具有高弹性、耐化学腐蚀、耐潮湿、低挥发性的自聚物。它可以适用于真空压力浸渍，浸渍，滴漆或滚浸。如果需要具有阻燃功能的产品，我们推荐使用R2003S FR PRE-CAT。

特点 / 体系优点

- 低挥发性
- 环保，对环境无害
- 无溶剂
- 降低电晕伤害
- 固化时间快
- 提高生产效率
- 优异的抗潮性
- 适合高度潮湿 & 沿海地区
- 优异的抗化学腐蚀性能
- 可用于腐蚀性环境
- 低收缩
- 固化过程中内应力小
- 固化过程中重量损失很小
- 稳定性好
- 高粘接力
- 广泛应用于电气部件
- 成膜厚度高
- 转角处成膜性能优异
- 低流失率

该产品的UL列名文件是：**OBOR2 File E314793**。

应用领域

R2003S PRE-CAT COPOLYMER设计用于自动滴漆或滚浸生产线，特别适合于转子和定子的浸渍。R2003S PRE-CAT COPOLYMER也可以用于真空压力浸渍工艺，树脂优异的稳定性可确保其长期使用。其它应用领域为：

- 变压器
- 电机部件
- 铁芯
- 绕线铁芯

应用工艺

普通沉浸工艺

- 将工件预热至 105°C
- 再冷却至 50°C以下
- 导入树脂直至部件被完全淹没，保持30分钟
- 将部件移至滴漆槽滴漆15分钟
- 在部件大部分温度达到150-177°C后保温烘干2-4小时

真空压力浸渍工艺

- 将工件预热至 105°C
- 再冷却至 50°C以下
- 将部件置于容器中抽真空至 900-1300Pa
- 导入树脂直至部件被完全淹没，保持 900—1300Pa真空30分钟
- 释放真空
- 加压至4-6 ATM (6ATM为佳)，普通铁芯保持 30-60 分钟
- 释放压力
- 将部件移至滴漆槽滴漆15分钟
- 在部件大部分温度达到150-177°C后保温烘干2-4小时

注意事项: 加压工艺需要根据绕带层数多少和耐电压的需要来延长压力保持时间

浸漆槽温度保持在 25°C以下以保证树脂稳定。

包装

R2003S PRE-CAT COPOLYMER提供200Kg包装。

健康 & 安全

参考珠海艾伦塔斯安全数据表单 (MSDS)。

保质期

未开封的产品在25°C以下可储存6个月。

出厂性能

性能	条件	测试方法	典型值
外观	-	目测	明亮琥珀色透明液体
粘度	25°C	ISO 2555 EEIZ-WI/RD 05.007	350-650 cps
密度	25°C	ISO 2811 EEIZ-WI/RD 05.002	1.05 g/ml
凝胶时间	125°C	ISO 9396 EEIZ-WI/RD 05.011	6-12 分钟

机械性能

性能	条件	测试方法	典型值
硬度	SHORE D	ISO 868 EEIZ-WI/RD 05.025	80
粘结强度 2h@165°C (螺旋线圈)	25°C	IEC 61033 EEIZ-WI/RD 05.053	102 N
	150°C		16 N
粘结强度 2h@175°C (螺旋线圈)	25°C	IEC 61033 EEIZ-WI/RD 05.053	133 N
	150°C		27 N

电气性能 (固化后)

性能	条件	测试方法	典型值
耗散因数	25°C	ASTM D149	0.02
介电常数	25°C	ASTM D149	2~3
介电强度	制成时	ASTM D149 EEIZ-WI/RD 05.037	126 kV/mm
	浸水24小时后		110 kV/mm

耐热等级

漆包线组成	螺旋线圈	扭绞对
MW-35	180 °C	180 °C
MW-16	155 °C	220 °C
MW-76	180 °C	180 °C

此处提供的信息是准确无误的，在于帮助客户决定我们的产品是否适用于其具体应用。但是，该信息不能取代客户为确保艾伦塔斯（珠海）产品安全、有效并完全满足其特定目的所进行的测试，艾伦塔斯（珠海）不对客户任何特定目的的应用做任何适用性或适销性的保证。另外，该处的信息也不得被视为侵犯任何专利权的理由，所有的专利权都被保留。