



H2082 导热环氧灌封胶

H2082 是一款低温快速固化导热灌封材料。这款材料混合后粘度低，利于加工，同时具备高的热导率。用于热扩散和抗热震性有要求的组件封装。

产品描述

产品特性

条目	描述	备注
技术类型	环氧树脂	-
外观 (未固化时)	A组分：黑色 B组分：淡黄色	-
组分	双组分	-
混合比例 A 组分：B 组分	6：1	质量比
固化方式	室温或加热固化	23℃ *24h 或 60℃ *1h+80℃ *1h
产品应用	电动机定子、变压器线圈、传动装置的封装	-

产品优点

- 室温固化
- 高热导率，良好的间隙填充能力
- 无溶剂
- 耐冷热冲击性（-40~150℃）
- 对金属具有良好的粘接性
- 符合 UL94 HB 阻燃等级

产品性能

未固化时性能

条目	A 组份	B 组份	备注
粘度 cps	25000-45000	45-80	GB/T 2794 (RV-7,60rpm)
比重 g/cm ³	1.75-1.95	0.95-0.98	GB/T 13354
混合后粘度 cps	3000		GB/T 2794 (RV-7,60rpm)
可操作时间	@25℃, 180 分钟 @40℃, 60 分钟		100g



固化后性能

在推荐的条件下固化：

条目	典型值	备注
物理性能	硬度 D	85
	热导率, w/(m.k)	1.0±0.2
	玻璃化转变温度, °C	55
	密度, g/cm ³	1.6-1.7
	搭接剪切强度 (Al/Al) ,MPa	15
	击穿电压, 2mm, kV/mm	>15
	体积电阻率, Ω · cm	>10 ¹⁴
	阻燃等级	HB

典型的固化性能

建议固化条件

60°C *1h+80°C *1h

为了确保固化后无孔洞，建议混合搅拌后进行真空脱泡使用，有条件进行灌封后真空脱泡然后固化效果会更好。

以上固化条件仅是推荐的指南。固化条件（时间和温度）应依据客户经验、应用要求、固化设备、烤箱负载、实际烤箱温度而不同。

注意事项

A 组分在长时间静置后可能会存在沉降现象，在混合之前，需将 A 组分搅拌均匀后再进行使用，为了提高搅拌效率，可以在 40°C 或 60°C 进行操作。

B 组分需存储在阴凉干燥的环境，在使用后需保证再次密封存储。

为防止未使用产品受到污染，请不要将任何材料放回原装容器。本公司不对在前述情况以外的条件下被污染或储存的产品承担责任。更具体的保存期限信息，请咨询 Hanlicon 应用工程师。

有关本产品的安全注意事项，请查阅安全数据资料。

标准包装

- A 组份18kg/桶 B组份3kg/桶
- 根据客户要求



产品储存

本产品最佳存储条件：5-30℃，存储期 6 个月。

本产品无毒性、无危险性，遵循标准化学品运输和储存。

将产品存贮于未开封的原装容器内，并存放在干净、干燥的区域。存储信息同时标注于产品外包装标签。

注：本文中所含的各种数据仅供参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的产品应用外，及未采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。本公司明确声明对所有因销售公司产品或特定场合下使用本公司产品而出现的问题，包括针对某一特殊用途的适用性问题，我们不承担责任。公司明确声明对任何必然的或意外损失都不承担责任。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。

湖南创瑾科技有限公司

中国湖南省长沙市宁乡经济技术开发区谐园北路

中国长沙智能终端产业园 5 号栋

Tel: +86-731-87827556

www.trumjin.com