

Electrical Insulation Materials

---

ARALDITE Casting Resin System

**ARALDITE® CW 5725 CI**  
**ARADUR® HY 5726 CI**

优化填充设计的浇铸树脂系统，优良的浸渍性能，适于较高温度下加工固化。

---

汽车点火线圈

应用

---

真空浇注

工艺

---

良好的耐热性  
良好的抗热冲击性

性能

---

版本: 2004年12月  
替代版本: 2004年5月

**无溶剂，含有无机填料的改性树脂**

<b>ARALDITE CW 5725 CI</b>	粘度	在60°C	ISO 12058	mPa s	约13,000
	比重	在25°C	DIN 53217	g/cm <sup>3</sup>	约1.9
	闪点		DIN 1523	°C	>200
	填料成分			%	ca. 65
	外观		黑色，黏稠状液体		
	危险腐蚀成分		燃烧时产生一氧化碳，二氧化碳和其他有毒气体及蒸汽		
	处理		按国家和（或）地方法规的通用程序处理		

**液体，酸酐类固化剂**

<b>ARADUR HY 5726 CI</b>	粘度	在25°C	ISO 12058	mPa s	约70
	比重	在25°C	DIN 53217	g/cm <sup>3</sup>	约1.2
	闪点		DIN 1523	°C	160
	外观		透明微黄色液体		
	危险腐蚀成分		燃烧时产生一氧化碳，二氧化碳和其他有毒气体及蒸汽		
	处理		按国家和（或）地方法规的通用程序处理		

**注意** 液体树脂预混料总是有一些填料沉淀。  
如果只使用一部分，建议要首先搅拌均匀。最好整桶使用

**储存** 产品应在干燥、18-25°C，的环境中，储存于密封紧固的原容器中。在这种条件下，储存期对应与包装标签上所示过期日期。超过该日期后，产品要经过化验，才能确定是否仍然有效。容器中的材料，如果只使用了一部分，则应立即密封紧固。  
有关废物处理和万一失火条件下产品分解的有害物质信息，请参考具体材料的安全数据表Material Safety Data Sheets (MSDS).

树脂在使用前，应在原装容器内搅拌均匀。在转移组分时，应避免出错。为方便搅拌和倾倒，树脂应在容器内加热到60-80°C（如放在烘箱中），在准备混合时，树脂应储存在A罐中（70-90°C，真空1-5mbr），固化剂储存在B罐（30-40°C，真空1-5mbr），浇铸时树脂和固化剂应该有一个适用的计量泵和混合器。

	重量	体积	混合比例
Araldite CW 5725 CI	100	100	
Aradur HY 5726 CI	28	45	

				Processing data
初始混合粘度(Brookfield)	mPa s	在60°C 在70°C	约480 约350	
达两倍粘度时间 (Brookfield)	min	在60°C 在70°C	约120 约80	
罐存时间(15,000mPa.s)min (standard Brookfield)		在60°C 在70°C	约450 约220	
Geltime (Gelnorm, ca. 20 g RHM)	min	在70°C 在80°C 在90°C	约310 约160 约80	
最小固化时间	h°C	2.5/90+2.5/140		

## 试验系统:

ARALDITE CW 5725 CI / ARADUR HY 5726 CI

混合比: 100 / 28 pbw

试样经 2.4h于 90°C 再 2.5h 于 140°C

Physical Properties		颜色	黑		
比重		DIN 55990	g/cm <sup>3</sup>	约1.7	
邵氏D硬度(4mm)		DIN 53505		约85	
拉伸强度					
最大压力		ISO 178	MPa	约90	
表面张率		ISO 178	%	约1.4	
弯曲弹性模量		ISO 178	MPa	约7800	
双扭力试验		CG 216-0/89			
临界应力密度系数(K <sub>1C</sub> )			Mpa.m <sup>1/2</sup>	约1.84	
断裂比能(G <sub>1C</sub> )			J/m <sup>2</sup>	约410	
玻璃化转变温度(DSC)		IEC 61006	°C	约140	
线性热膨胀系数		DIN 53752	ppm/K	约38	
热传导率		VDE 0304	W/mK	约0.65	
吸水率					
	10天	在 23°C	ISO 62	% by wt.	约0.08
	30分钟	在 100°C	ISO 62	% by wt.	约 0.05
电性能					
电绝缘强度(2 mm)		在 23°C	IEC 60243-1	kV/mm	约25
耐电弧					
A法测试			IEC 60112		CTI>600-0.1
B法测试			IEC 60112		CTI>600M-0.1
电腐蚀			DIN 53489	grade	A-1

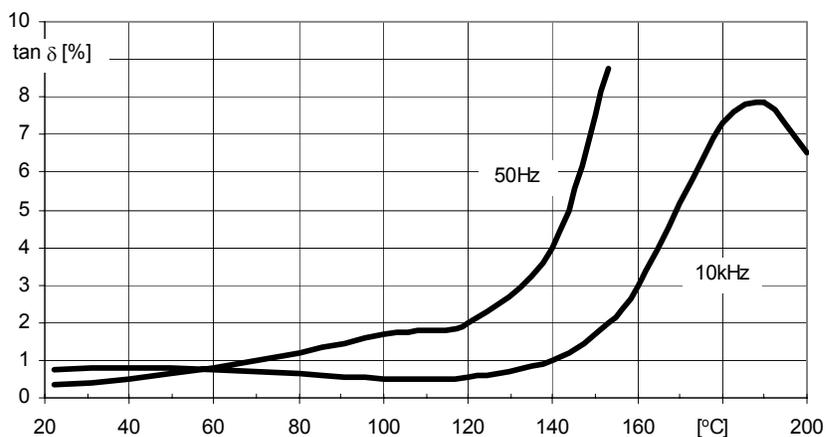
# 电气性能(指导值guideline values)

试验系统:

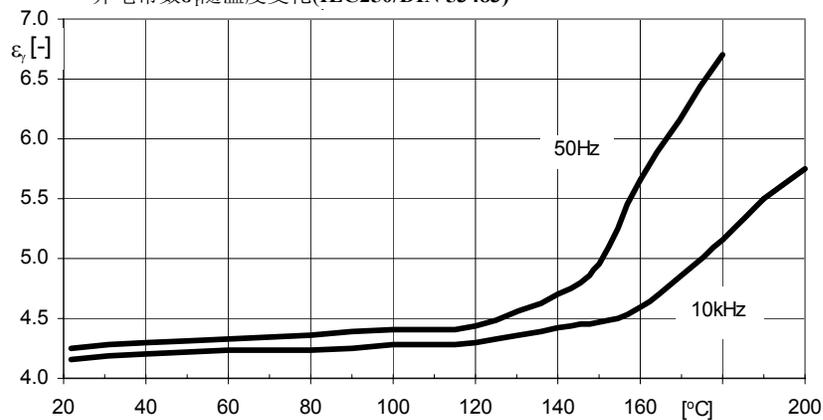
ARALDITE CW 5725 CI / ARADUR HY 5726 CI

混合比: 100 / 28 pbw

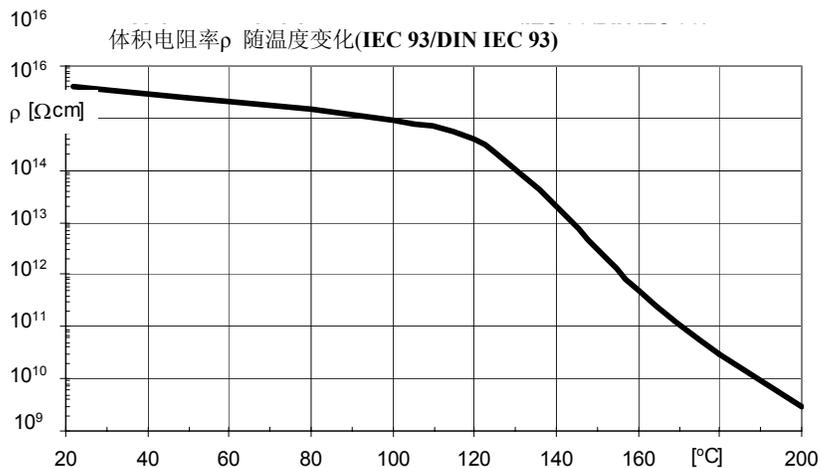
损耗因子  $\tan \delta$  [%] 随温度的变化(IEC250/DIN 53483)



介电常数  $\epsilon_r$  随温度变化(IEC250/DIN 53483)



体积电阻率  $\rho$  随温度变化(IEC 93/DIN IEC 93)



当操作和加工产品时，必须遵循工业卫生标准。更多信息，请参考相应的安全数据手册和《塑料产品操作卫生保护措施》

## 操作保护措施

工作地点安全措施:	
保护服装	要
手套	必要
手臂保护设	有可能接触皮肤时，推荐
风镜/安全眼镜	要
口罩/防尘面具	推荐
皮肤保护	
工作前	对暴露皮肤涂防护霜
清洗后	涂防护霜或营养霜
沾污皮肤的清洁	用吸纸擦掉，用温水和无碱肥皂清洗，再用一次性毛巾擦干。不要使用溶剂。
干净的车间环境	用浅色纸覆盖工作台、椅。用一次性烧杯等。
溅出物的处理	用锯末或废棉丝吸去，并置于塑料编织筐内。
通风:	
对车间	每小时换气3到5次。
对岗位	排气扇。操作人员应避免吸入蒸气。

## 急救

当**眼睛**受到树脂、固化剂或浇注料的沾污时，要立即用干净的，流动的水冲洗10到15分钟。要看医生。

**沾或溅**在皮肤上的材料要擦掉，然后用流水清洗污染部位（见上）。如果严重疼痛或烧伤，要看医生。脏衣服要立即更换。

因**吸入**蒸气导致不适，要即刻移出户外。如有疑问，请即垂询医疗帮助。

## 注意

ARALDITE 和 ARADUR 是亨斯迈公司或其附属公司在的一个或多个国家的注册商标。

Huntsman LLC  
Registered trademark



重要提示：采购者的合同受下列条件支配。销售方不能代表或保证，表述或暗指，包括具体用途的可销性和适用性。此处的任何表示不能被理解为引导侵害任何有关专利。无论任何条件下，销售者均不能对所谓疏忽，违背保证、严格责任、民事权益或合同而对与产品有关的偶发、后续或间接损失负责。对任何索赔，购方的唯一补偿和售方的唯一责任将是购方的货款。数据和结果是基于特定条件或试验室工作，要由购方根据使用条件和目的，通过试验进行确认。本产品没有试验于，因而不推荐用于与粘膜，摩擦后的皮肤，或与血液有关的长时间接触，或用于人体内移植有关的用途。