

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<br>在70°C          | 约480<br>约350        |                 |
| 达两倍粘度时间<br>(Brookfield)                       | min   | 在60°C<br>在70°C          | 约120<br>约80         |                 |
| 罐存时间(15,000mPa.s)min<br>(standard Brookfield) |       | 在60°C<br>在70°C          | 约450<br>约220        |                 |
| Geltime (Gelnorm, ca. 20 g RHM)               | min   | 在70°C<br>在80°C<br>在90°C | 约310<br>约160<br>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          |

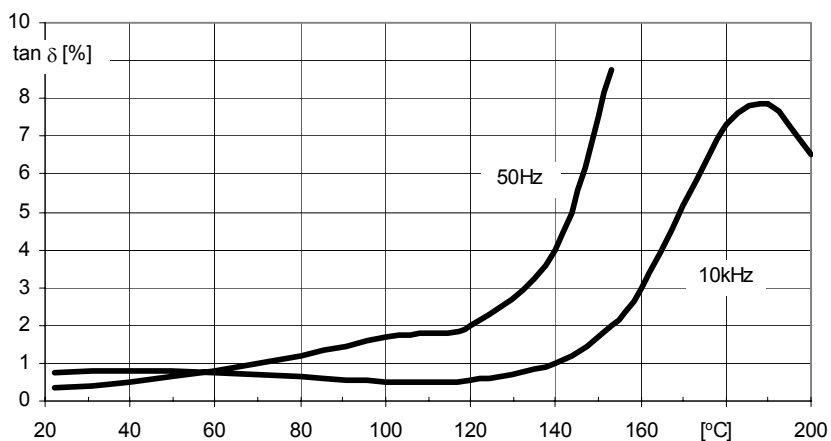
# 电气性能(指导值guideline values)

试验系统:

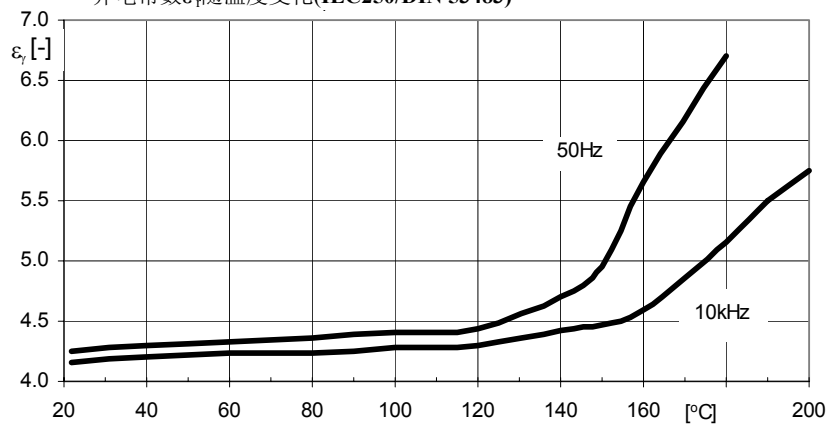
ARALDITE CW 5725 CI / ARADUR HY 5726 CI

混合比: 100 / 28 pbw

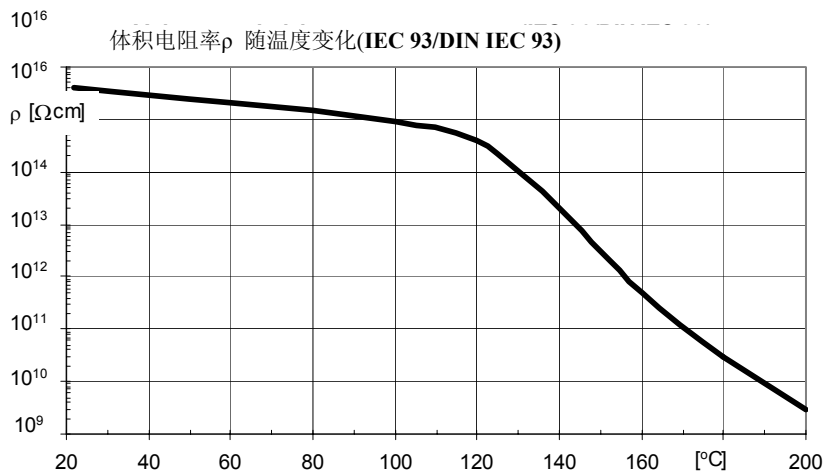
损耗因子  $\tan \delta$  [%] 随温度的变化(IEC250/DIN 53483)



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。