

粘合剂 XTS

Datasheet

Bond XTS 是一种高温热固性环氧粘合层。

粘合说明

Bond XTS 在经过加热或线圈卷绕后会发生软化和回流。在使用 MEK 溶剂时，Bond XTS 在线圈绕制过程中也具有活性，Bond XTS 在专业应用中的释气性较低。

Bond XTS 通常被用作聚氨酯或聚酯绝缘基底的覆盖涂层，以制作粘合性磁线。当热量使相邻的匝上的表面涂层变软并且粘合层流动到一起时，此类线材将与自身粘合。在冷却后，表面涂层会变硬，从而将匝固定到位。

如果线圈在 180°C (356°F) 的温度下后烘烤 1 到 4 个小时，那么根据应用的不同，Bond XTS 至少能将其粘合强度保持到 200°C (392°F)。^{*}

^{*}最大粘合强度基于粘合剂保持在其室温强度的 5-10% 时的温度。

可以在较低的温度下后烘烤 Bond XTS 较长的时间以实现最佳粘合强度，但这一后烘烤的固化周期必须由绕线机进行优化。为了提高粘合强度，需要在后烘烤过程中将线圈靠紧。当然，应该进行服务测试以验证绕线结构、粘合过程和释气性能的充分性。

上述后烘烤周期是指处于该温度下的时间。强制热空气站的烤炉可能需要额外的时间或更高的温度才能将线材提升到所需的粘合温度。通过应用电流的绕组电阻加热是一种有效的粘合方法。线材在高达 220°C (428°F) 的温度下最多可以承受几分钟。同样，这需要用户优化粘合过程。

粘合性线材的限制

请注意，粘合性磁线在绕组的缝隙中效率低下，只有在相邻的导体密切接触时，它才能很好地粘合。0.076-0.38 毫米 (0.003-0.015 英寸) 细线和精密线圈，使您能够获得粘合性线材技术的益处。

Disclaimer: Recommendations are for guidance only, and the suitability of a material for a specific application can be confirmed only when we know the actual service conditions. Continuous development may necessitate changes in technical data without notice. This datasheet is only valid for Alleima materials.