

聚乙烯

Datasheet

快速流动的聚乙烯，一种通用型 155 级聚氨酯漆包线漆。它适用于单涂层或双涂层应用，符合 NEMA MW 75、MW 80 (针对更精细的量规的 MW 79) 的要求，并符合针对“针孔”电阻的 JIS C 3003 的要求。

聚乙烯有透明色和彩色两种版本。

聚氨酯的主要优点是其易焊接性和 180C TRI-2-SOD 可焊聚酯涂层 (380°C 下为 2 秒, 455°C 下为 5 秒)。

聚氨酯很容易在铜、铝和铜包铝线材上使用，以作为常用热塑性粘合层的基底。它是一种经济高效的绝缘材料，适用于精密线圈制造中使用的线材，因为它为最终用户提供了制造操作和可焊性方面的益处。

典型应用于电机、射频线圈、继电器、密封线圈、点火线圈、螺线管、低压变压器、多层和精密缠绕线圈和扬声器音圈。

电气性能

特性	NEMA MW-1000	ASTM D1676	IEC 851	JIS C 3003	(AWG 24)
170°C (338°F) - 1 kHz 下的散逸因数		0.22			

机械性能

特性	NEMA MW-1000	ASTM D1676	IEC 851	JIS C 3003	(AWG 24)
----	--------------	------------	---------	------------	----------

粘性和灵活性	焊道 1d	焊道 1d
切通温度	223°C (433°F)	
热冲击 在 175°C (347°F) 的温度下拉伸 20% ½ 小时	焊道 3d	

锡焊性能

特性	NEMA MW-1000	ASTM D1676	IEC 851	JIS C 3003	(AWG 24)
在 340°C (644°F) 下 - 不使用/使用 焊剂	10.0/7.0 秒	10.0/7.0 秒	10.0/7.0 秒	10.0/7.0 秒	10.0/7.0 秒
在 360°C (680°F) 下 - 不使用/使用 焊剂	4.0/3.0 秒	4.0/3.0 秒	4.0/3.0 秒	4.0/3.0 秒	4.0/3.0 秒
在 380°C (716°F) 下 - 不使用/使用 焊剂	2.0/1.5 秒	2.0/1.5 秒	2.0/1.5 秒	2.0/1.5 秒	2.0/1.5 秒

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.