

ARONPOWDER EL-1000/2000

非常适合用于母线的绝缘处理。

Insulation for Busbar



EL-1000涂装完成的
的车用母线

	EL-1000	EL-2000	条件
	高边缘覆盖率	高耐热性	
绝缘击穿电压	>40kV/mm		DC 1kV/sec
体积电阻率	>1.0×10 ¹⁵ Ωcm		
边角覆盖率	>50%	>20%	无R角
耐热等级	B类 (130℃)	F类 (155℃)	
难燃性	UL94-V0		UL

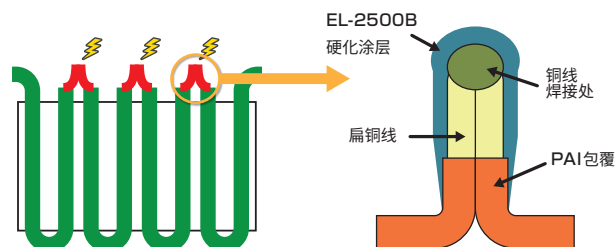


也有高弯曲性的产品

ARONPOWDER EL-2500B

适合扁平线圈焊接处的绝缘处理。

Insulation for flat wire coil end



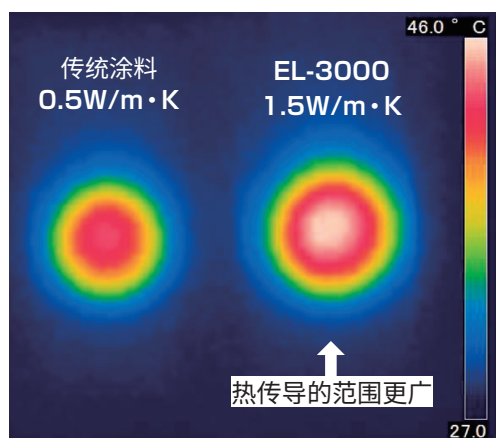
	EL-2500B	条件
绝缘击穿电压	>40kV/mm	DC 1kV/sec
体积电阻率	>1.0×10 ¹⁵ Ωcm	
CTI	>600V	耐电痕性
线性膨胀系数	30ppm/℃	Tg以下
CTE	85ppm/℃	Tg以上
Tg	164℃	DMA
耐ATF性	强度无下降	150℃×1000hrs
耐热性	强度无下降	200℃×1000hrs
难燃性	UL94-V0	UL

ARONPOWDER EL-3000/3000S

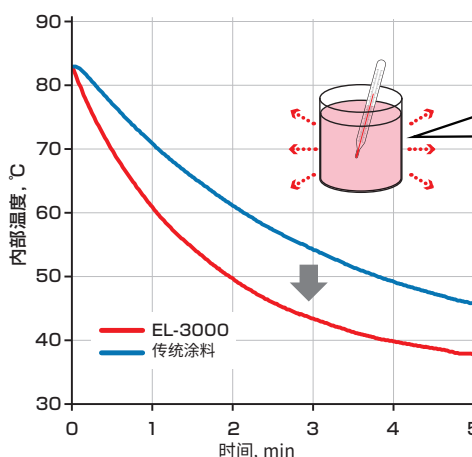
业界最高水平的热传导性

Thermoconductive Insulation

使用高热传导性绝缘粉末涂装替代
注塑成型品、绝缘纸、绝缘胶带等，
解决电装件的热管理问题。
可以实现小型化和高功率化。



	EL-3000	EL-3000S	条件
	厚膜用	薄膜用	
推荐膜厚度	200~500μm	40~200μm	
绝缘击穿电压	>40kV/mm		DC 1kV/sec
体积电阻率	>1.0×10 ¹⁵ Ωcm		
热传导性	1.5w/m·K	1.2w/m·K	激光脉冲加热法
耐热等级	F类 (155℃)		150℃×1000hrs
难燃性	UL94-V0		UL



向粉末涂覆后的SUS容器
注入83℃的温水，观察
温度变化。
结果表明，EL-3000涂装
产品的散热效果超过传统产
品的130%以上。

适用于汽车母线绝缘涂层，以适应电气部件的高功率化，最佳选择为ARONPOWDER

【特徴】

- i. 无需金属模具或弯折等加工，易于适应多种形状和复杂形状。
- ii. 具备高绝缘性和高耐热性。
- iii. 边角覆盖率高，能够防止因为边角未覆盖导致绝缘能力下降。
- iv. 本体不含溶剂，无异味和气体产生。



【性能测试】

项目	实验条件	高弯曲性产品
绝缘击穿电压	DC 1kV/sec	> 40kv/mm
体积电阻率	500V×1min	> $1.0 \times 10^{15} \Omega \text{cm}$
边角覆盖率	角度90 ° 无R角	40%
粘结强度	常温 拉伸速度10mm/min	> 20MPa
耐热性		B类相当 (130℃)
难燃性		UL94-V0

注：膜厚度300 μm、流动浸渍涂装（预热160℃→烧制200℃10分）

扁平线圈焊接处的绝缘处理用粉体涂料

ARONPOWDER EL-2500B

【特征】

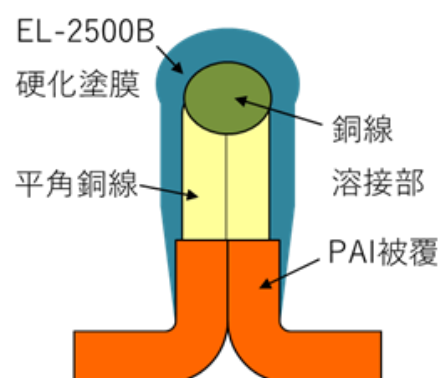
使用扁平线圈的高功率电机需要对线圈端部的焊接部分进行绝缘涂层处理。

"ARONPOWDER EL-2500B"是适用于该处理的粉末涂料。

- 具有优异的电气特性，如绝缘强度、耐电痕性、耐软化击穿性等。
- 具有优异的耐热性能，相当于耐热等级F级（155℃）。

【涂料性状】

涂料种类	热固化型环氧树脂粉体涂料
颜色	灰色
平均粒径	60~80 μm (D50)
推荐涂装方法	流动浸渍法
推荐硬化条件	200℃×10min or 180℃×30min
规格	15kg (纸箱)
保质期	6个月以上 (25℃以下)
适用法令	消防法指定可燃物 (固体可燃物)



【涂料性能】

项目	实验条件	EL-2500B性能
凝胶化时间	200℃	30±10秒
边角覆盖率	边角处/平坦处 膜厚度比	27%
剪切粘结强度	SPCC-SD宽25×12.5mm贴合烧制 拉伸速度10mm/min	25℃: ≥20MPa 230℃: ≥1MPa
线性膨胀系数	TMA (Tg以下/Tg以上)	35/85ppm/℃
玻璃化转变温度	DMA 10Hz	164℃
体积电阻率	500V×1min 电极φ50mm 20sec后	≥1.0×10 ¹⁵ Ωcm
绝缘击穿电压	DC1kV/sec 检测10mA 电极φ19mm	≥40kV/mm
CTI	JIS C21340.1%氯化铵	≥600V
耐软化击穿温度	JIS C2161 铜线1mmφ 重量500g	340℃
耐热性	空气加热200℃×1000hrs后测粘结强度	强度无下降
耐油性	ATF浸渍150℃×1000hrs后测粘结强度	强度无下降
耐沸水性	沸水中浸渍24hrs	外观无变化
难燃性	UL94	V-0 合格

涂料烧制条件：热风循环电炉中 160℃预热 200℃×10min烧制 膜厚度300 μm

松金国际贸易南通有限公司

公司网站：www.matsukanechem.com

联系电话：13390981305