



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

TOHMIDE 280-B

TOHMIDE 280-B 是低黏度的变性聚醯胺系环氧树脂用硬化剂。其与环氧树脂之硬化物具有优越的柔软性，因此可适用于注封剂及高剥离型之接着剂。

1. 规格

外观	: 褐色低黏度的液体
黏度 (mPa·s / 25°C)	: 500 ~ 1,000
色数 (Gardner)	: 12 以下
胺价 (JIS 法)	: 285 ± 15
比重 (25 / 25°C)	: 0.96
基准配合当量	: 190

2. 适当配合量

对环氧当量约 190 之环氧树脂 100 部之添加量为 80 ~ 120 部。

3. 硬化特性

3-1. 硬化发热性

使用环氧当量约 190 之 Bisphenol-A 型环氧树脂，全体量 100g，在室温 23°C 下，所测得之硬化发热性如下：

配合比 = 环氧树脂 / 硬化剂	100 / 80	100 / 100	100 / 120
最高发热时间 (分)	77	74	68
最高发热温度 (°C)	69	91	92

(使用 PE 杯)

4. 硬化物的物理特性

4-1. 使用环氧当量约 190 之 Bisphenol-A 型环氧树脂，在室温 23°C 下，经过 7 天、14 天及 30 天的硬化后，试验抗拉接着强度，所得到的结果。

配合量	phr	80	100	120
抗拉接着强度 (kgf / mm ²)	7 日	2.5	1.8	0.9
	14 日	3.5	1.9	0.8
	30 日	1.7	1.7	0.5
抗拉破坏伸缩率 (%)	7 日	75	80	100
	14 日	9	75	99
	30 日	8	75	94

5. 接着强度

5-1. 剥离接着强度



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

使用环氧当量约 190 之 Bisphenol-A 型环氧树脂, 填加对树脂 100 phr 之充填剂(重质碳酸钙)后, 依据下述配合比与硬化剂混合后、将合板 (3.0 mm) 与铝箔 3 mm) 接着之。在室温 23°C 下, 经 7 天及 14 天硬化后之 180 度剥离接着强度试验结果如下:

配合量	phr	80	100	120
接着强度	7 日	0.4	3.1	6.7
(kgf / 25mm)	14 日	0.1	2.7	6.8

将环氧树脂改使用 DER-331 及 Adeka Resin EP-4000, 在 23°C 下, 经 7 天及 14 天硬化后之 180 度剥离接着强度试验结果如下:

DER-331 / Adeka EP-4000	100 / 0	75 / 25	50 / 50	25 / 75	0 / 100	
配合量	phr	100	90	79	69	58
接着强度	7 日	3.1	6.7	6.7	6.3	5.8
(kgf / 25mm)	14 日	2.7	6.5	6.6	6.3	5.5

5-2. 抗拉剪断接着强度

使用环氧当量约 190 之 Bisphenol-A 型环氧树脂, 将喷砂过的软钢板接着之。在室温 23°C 下, 经 7 天及 14 天硬化后之抗拉剪断接着强度试验结果如下:

配合量	phr	80	100	120
接着强度	7 日	1.7	1.6	1.0
(kgf / mm ²)	14 日	1.5	1.7	1.1