



三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄縣路竹鄉中山南路一號
 電話：886-7-6962211~3 全球資訊網：// www.sanho.com.tw
 傳真：886-7-6976993 (業務) E-mail 地址：sanho@sanho.com.tw
 傳真：886-7-6961782 (出口) E-mail 地址：sanho@so-net.net.tw

KINGMIDE 384

KINGMIDE 384 是聚醯胺系環氧樹脂硬化劑，它的分子量很高，與環氧樹脂形成的硬化物具有非常良好的柔韌性與接著性；KINGMIDE 384 為經過特殊變性之製品，其可使用時間短，此外，通過加熱硬化，還可以得到更為強韌的硬化物，其耐藥品性及耐水性亦十分良好。故適用於要求硬化速度較快之工業接著劑，絲瓜布之接著劑，土木建築用接著劑。

(2005/10/3 修訂)

| 1.規格 | 原定規格 | 出廠管制 | 最大允許規格 |
|----------------|------------------|---------------------|-----------------------|
| 外觀 | : 褐色黏稠液體 | | |
| 黏 度 mPa·s/40°C | : 8,000 ~1 2,000 | 8,000 ~9,000 | 7,000 ~ 10,000 |
| 色素(Gardner) | : 10 Max. | | |
| 胺價(JIS) | : 300 ± 25 | | |
| 基準配合當量 | : 170 | | |

2. 適當配合量

對環氧當量約 190 之環氧樹脂 100 部之添加量為 80 ~ 120 部。

3. 硬化特性

3-1.放熱反應.

環氧樹脂：使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂

總量：100 gram

室溫：23°C

| | | | |
|--------------------|-------|--|--|
| 環氧樹脂/ KINGMIDE 384 | 56/44 | | |
| 最高發熱時間(分.) | 40 | | |
| 最高發熱溫度.(°C) | 109 | | |

總量：100 gram

室溫：25°C

| | | | |
|--------------------|-------|--|--|
| 環氧樹脂/ KINGMIDE 384 | 50/50 | | |
| 最高發熱時間(分.) | 28 | | |
| 最高發熱溫度.(°C) | 124 | | |

(註：1)出廠管制 / 最大允許規格：於 2005/10/3 -木膠 黃董事長修訂

2)較低價位之新產品：黏度管制—以上述-出廠管制 / 最大允許規格為目標

3)硬化時間維持不變