



H2132

环氧导热胶

H2132 是一种单组份，低温热固化，高导热率环氧胶。它对金属、塑胶和 PCB 等材料均有优异的粘接性能。固化后的胶体在高低温循环的老化测试中表现稳定。H2132 适用于钢网印刷工艺以及点胶工艺，能够在较低温度下快速固化，同时拥有良好的存储、运输、操作便利性。

产品描述

产品特性

条目	描述
化学类型	改性环氧树脂
外观	黑色
组分	单组分
固化方式	热固化
应用	粘接、导热
典型的产品应用	高温发电机组；通用导热粘接

产品优点

- 低温固化，80℃@30min
- 高导热率
- 粘接强度高
- 耐高温高湿，冷热冲击好

产品应用

散热器粘接，一些需要导热的粘接和密封应用，例如高温发电机组。

产品性能

未固化时性能

条目	典型值	备注
粘度 cps	170,000	GB/T 2794 Brookfield LVDV@25℃
比重 g/cm ³	2.5	GB/T 13354



固化后性能

在推荐的条件下固化:

条 目			典型值	备注
物理性能	玻璃化转变湿度（Tg）	℃	94	ASTM E228
	导热率	W/m K	2. 5	ASTM D5470
	拉伸强度	MPa	26	ISO 527-3
	断裂伸长率 %		1. 19	ISO 37
	硬度, Shore D		90	ISO 868
	固化收缩率 %		<0. 15	DSC
	剪切强度 A1/A1	Mpa	20	ASTM D1002 (30min@150° C)

典型的固化性能

固化条件

条目	典型值	备注
热固化	10min	@110°C
	30min	@ 80°C

以上固化条件仅是推荐的指南。不推荐低于 80°C 的固化温度。固化条件（时间和温度）应依据客户经验、应用要求、固化设备、烤箱负载、实际烤箱温度而不同。

操作说明应用

1. 使用之前请将产品恢复到常温。
2. 粘接面需干净干燥。
3. 如果为双面粘接，施胶后请保持粘接面结合压紧，直至胶水固化。
4. 请在胶水固化之前清理溢胶。具体请参阅“清理”。一旦胶水固化将会非常难于清理。
5. 胶水在固化过程中会放出热量，避免胶点的质量大于10g，而胶线中的胶量较大时是安全的。

注意事项

清理：需要在胶水变硬之前清除掉工作场合和设备上的胶水，大多数普通溶剂和清洗剂都适用于去除未固化的胶水。请咨询相关的技术人员来确认安全可用的溶剂。



标准包装

1 kg / 罐

产品储存

本产品最佳存储条件：0~5° C 低温冷藏，存储期 6 个月。

产品需要储存在0-5℃干燥的环境中，请保持容器密封。长时间高温储存会对胶水的性能产生影响。

暴露于温度过高或过低的的环境中，都有可能使得产品形状发生变化

为防止未使用产品受到污染，请不要将任何材料放回原装容器。本公司不对在前述情况以外的条件下被污染或储存的产品承担责任。更具体的保存期限信息，请咨询 Hanlicon 应用工程师。

注：本文中所含的各种数据仅供参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的产品应用外，及未采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。本公司明确声明对所有因销售公司产品或特定场合下使用本公司产品而出现的问题，包括针对某一特殊用途的适用性问题，我们不承担责任。公司明确声明对任何必然的或意外损失都不承担责任。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。

湖南创瑾科技有限公司

中国湖南省长沙市宁乡经济技术开发区谐园北路

中国长沙智能终端产业园 5 号栋

Tel: +86-731-87827556

www.trumjin.com