



# 三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄市路竹區中山南路一號  
 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

## TOHMIDE 280-B

TOHMIDE 280-B 是低黏度的變性聚醯胺系環氧樹脂用硬化劑。其與環氧樹脂之硬化物具有優越的柔軟性，因此可適用於注封劑及高剝離型之接著劑。

### 1. 規格

外觀	: 褐色低黏度的液體
黏度 (mPa·s / 25°C)	: 500 ~ 1,000
胺價 (JIS)	: 285 ± 15
色數 (Gardner)	: 12 以下
比重 (25 / 25°C)	: 0.96
基準配合當量	: 190

### 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 · 硬化發熱性

使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂，全體量 100g，在室溫 23°C 下，所測得之硬化發熱性如下：

配合比 = 環氧樹脂 / 硬化劑	100 / 80	100 / 100	100 / 120
最高發熱時間 (分)	77	74	68
最高發熱溫度 (°C)	69	91	92

(使用 PE 杯)

### 4. 硬化物的物理特性

4-1 · 使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂，在室溫 23°C 下，經過 7 天、14 天及 30 天的硬化後，試驗抗拉接著強度，所得到的結果。

配合量	phr	80	100	120
抗拉接著強度 (kgf / mm <sup>2</sup> )	7 日	2.5	1.8	0.9
	14 日	3.5	1.9	0.8
	30 日	1.7	1.7	0.5
抗拉破壞伸縮率 (%)	7 日	75	80	100
	14 日	9	75	99
	30 日	8	75	94

### 5. 接著強度



# 三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄市路竹區中山南路一號  
 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

## 5-1 · 剝離接著強度

使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂，填加對樹脂 100 phr 之充填劑(重質碳酸鈣)後，依據下述配合比與硬化劑混合後、將合板 (3.0 mm) 與鋁箔 3 mm) 接著之。在室溫 23°C 下，經 7 天及 14 天硬化後之 180 度剝離接著強度試驗結果如下：

配合量	phr	80	100	120
接著強度	7 日	0.4	3.1	6.7
( kgf / 25mm)	14 日	0.1	2.7	6.8

將環氧樹脂改使用 DER-331 及 Adeka Resin EP-4000，在 23°C 下，經 7 天及 14 天硬化後之 180 度剝離接著強度試驗結果如下：

DER-331 / Adeka EP-4000	100 / 0	75 / 25	50 / 50	25 / 75	0 / 100	
配合量	phr	100	90	79	69	58
接著強度	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 · 抗拉剪斷接著強度

使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂，將噴砂過的軟鋼板接著之。在室溫 23°C 下，經 7 天及 14 天硬化後之抗拉剪斷接著強度試驗結果如下：

配合量	phr	80	100	120
接著強度	7 日	1.7	1.6	1.0
( kgf / mm <sup>2</sup> )	14 日	1.5	1.7	1.1