



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103489617 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 01

(21) 申请号 201310376442. 1

(22) 申请日 2013. 08. 27

(71) 申请人 安徽新天瑞电气有限公司

地址 231524 安徽省合肥市庐江县石头镇工业园

(72) 发明人 孙康

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

H01F 41/02(2006. 01)

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

一种铁芯灌封工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种铁芯灌封工艺,将待灌封铁芯定位安装在护盒模具中,将已配置好的灌封材料注入护盒模具中,并维持护盒模具内温度在75℃~85℃下固化2~4小时,以对铁芯进行灌封。本发明可大大缩短铁芯灌封时间,并且操作方便,可以有效提高电机的灌封效率,同时灌封后的铁芯表面光洁度高,绝缘、耐水性能好,提高了铁芯的持久性和稳定性。

1. 一种铁芯灌封工艺,其特征在于:包括以下步骤:

(1) 配置灌封材料,所述灌封材料由环氧树脂、固化剂、增韧剂按一定重量配比配置而成,灌封材料中各组分的重量配比为环氧树脂:固化剂:增韧剂=4:1:5;

(2) 将待灌封铁芯定位安装在护盒模具中;

(3) 将已配置好的灌封材料注入护盒模具中,并维持护盒模具内温度在 75℃~85℃下固化 2~4 小时,以对铁芯进行灌封。

## 一种铁芯灌封工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及铁芯加工工艺领域,具体为一种铁芯灌封工艺。

### 背景技术

[0002] 变压器铁芯在装配前,需要进行灌封。现有技术铁芯灌封工艺存在耗时较长、操作复杂的问题,并且灌封后的铁芯表面绝缘、耐水性较差,降低了铁芯的持久性和稳定性。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种铁芯灌封工艺,以解决现有技术存在的问题。

[0004] 为了达到上述目的,本发明所采用的技术方案为:

一种铁芯灌封工艺,其特征在于:包括以下步骤:

(1) 配置灌封材料,所述灌封材料由环氧树脂、固化剂、增韧剂按一定重量配比配置而成,灌封材料中各组分的重量配比为环氧树脂:固化剂:增韧剂=4:1:5;

(2) 将待灌封铁芯定位安装在护盒模具中;

(3) 将已配置好的灌封材料注入护盒模具中,并维持护盒模具内温度在 75℃~85℃下固化 2~4 小时,以对铁芯进行灌封。

[0005] 本发明可大大缩短铁芯灌封时间,并且操作方便,可以有效提高电机的灌封效率,同时灌封后的铁芯表面光洁度高,绝缘、耐水性能好,提高了铁芯的持久性和稳定性。

### 具体实施方式

[0006] 一种铁芯灌封工艺,包括以下步骤:

(1) 配置灌封材料,所述灌封材料由环氧树脂、固化剂、增韧剂按一定重量配比配置而成,灌封材料中各组分的重量配比为环氧树脂:固化剂:增韧剂=4:1:5;

(2) 将待灌封铁芯定位安装在护盒模具中;

(3) 将已配置好的灌封材料注入护盒模具中,并维持护盒模具内温度在 75℃~85℃下固化 2~4 小时,以对铁芯进行灌封。