

[illegible]

目 录

1	概述.....	4
1.1	产品特点.....	4
1.2	产品用途.....	4
1.3	执行标准.....	4
2	型号规格.....	4
2.1	型号命名.....	4
2.2	型号组成.....	5
2.3	电连接器规格.....	5
3	结构特征与工作原理.....	5
3.1	产品结构.....	5
3.2	工作原理.....	6
4	主要技术指标.....	6
4.1	主要环境指标.....	6
4.2	主要性能指标.....	7
4.3	额定值.....	7
4.4	多芯接触对额定电流下降率.....	7
5	外形及安装尺寸、重量.....	8
5.1	外形及安装尺寸.....	8
5.2	绝缘安装板孔位排列.....	8
5.3	产品重量.....	8
6	安装.....	8
7	使用方法.....	9
7.1	使用前的检查.....	9
7.2	连接与分离.....	9
7.3	电连接器配线/焊接/组装.....	9
7.4	电连接器尾端处理.....	10
7.5	使用注意事项.....	10
7.6	连接器测试.....	11
8	故障分析与排除.....	11
9	维护保养.....	12
10	运输和贮存.....	12
10.1	运输.....	12
10.2	贮存.....	12
11	开箱及检查.....	13
12	环保及其他.....	13

					Jc3.642.824SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 2 页	

13 免责声明.....13

14 服务咨询.....13

附录 A 电连接器规格14

附录 B 接触件型谱排列15

附录 C 尾罩封装操作要求16

	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 3 页	Jc3.642.824SM

Y36M-24TKB/ZJB/L332 型浮动滤波电连接器
使用说明书

1 概述

1.1 产品特点

Y36M-24TKB/ZJB/L332 型浮动滤波电连接器（以下简称电连接器）可用于浮动对接（舱段对接）同时具有滤波要求的场合，该产品具有以下特征：

- a) 平面浮动式电连接器，具有补偿安装误差的功能；
- b) 插头设置自动对中机构；
- c) 插座具有滤波电路设计，可对 5MHz 以上频率的噪声信号实现滤波处理。

1.2 产品用途

适用于浮动对接（舱段对接）同时具有滤波要求的场合。

1.3 执行标准

本系列电连接器执行标准与质量等级对应情况见表 1。

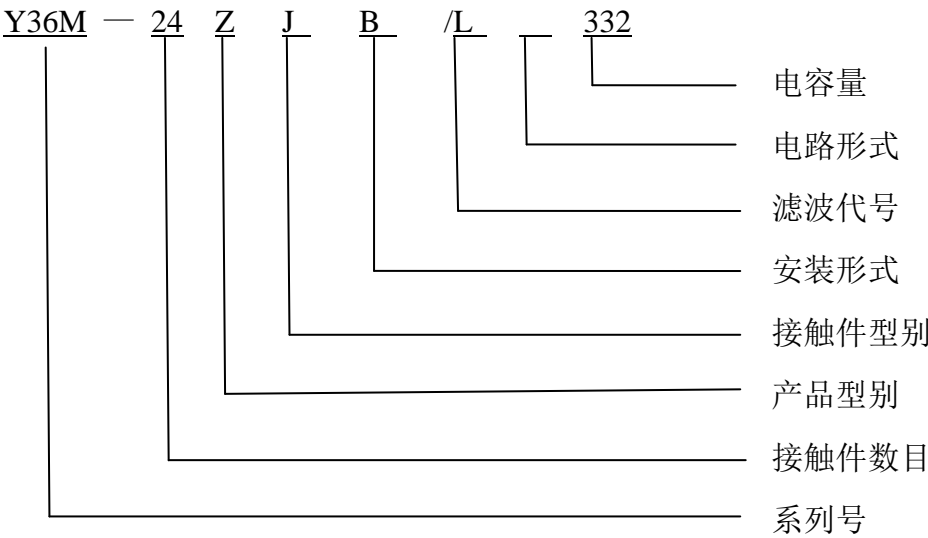
表 1 质量等级与详细规范对应表

序号	文件编号	技术规范名称	质量等级
1	Q/Jc20126-2008	Y36M-24TKB/ZJB/L332 浮动滤波电连接器详细规范	QJB、QJB/K

2 型号规格

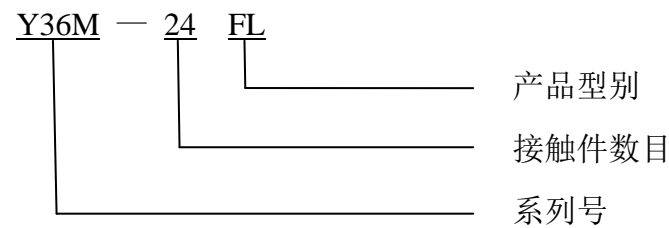
2.1 型号命名

插头、插座型号命名标志方法示例如下：



Jc3.642.824SM

活动法兰型号命名标志方法示例如下：



2.2 型号组成

本系列产品的型号及规格代号组成见表 2。

表 2 型号组成

序号	分类特征	分类内容	标志代号
1	系列号	浮动滤波圆形电连接器	Y36M
2	接触件数目	24	24
3	产品型别	T—插头、Z—插座、FL—插头配套活动法兰	T、Z、FL
4	接触件型别	K—插孔、J—插针	K、J
5	安装形式	B—法兰盘安装	B
6	滤波代号	L	L
7	电路形式	1（省略）—C 型电路，2— π 型电路，3—T 型电路	1、2、3
8	电容量	332，前两位表示电容容量有效数，第三位表示电容有效数后零的个数（单位：pF）	332

2.3 电连接器规格

电连接器的规格参数见附录 A。

3 结构特征与工作原理

3.1 产品结构

该电连接器由插头、插座和活动法兰组成，见图 1 所示。其中插头内设计有浮动机构，用于实现浮动对接；插座内部设计有滤波电路组件，用于实现滤波功能。接触件直接固定在绝缘体与盖板之间，是系统电信号传输的导电通道；绝缘体、盖板通过内卡簧固定在壳体内，主要在相邻信号通道及与外壳之间起绝缘和支撑的作用。

活动法兰为插头的固定装置，插头与插座之间采用直插式结构，在插头和插座的壳体上分别设计有导向键和导向键槽，并且在插头的壳体上设计有“圆角”导向机构，可实现插头和插座插配时的导向。

在插头结构中设计有自动归中浮动机构，以补偿对接时插头与插座之间的轴线误差；插头与插座对接时安装轴线即便存在±1mm 的偏差，插头也能灵活的自适应插座的位置，实现正常插合。

Jc3.642.824SM

活动法兰与插头的连接环通过三头螺纹连接，可方便的快速分离和连接；三头螺纹连接机构尺寸完全符合GJB599A-1993《耐环境快速分离高密度小圆形电连接器总规范》中相关技术要求；并且在插头内设计有防松棘齿结构，能实现有效锁紧防松。插座内设计有滤波电路，可对5MHz以上频率的噪声信号实现滤波处理。

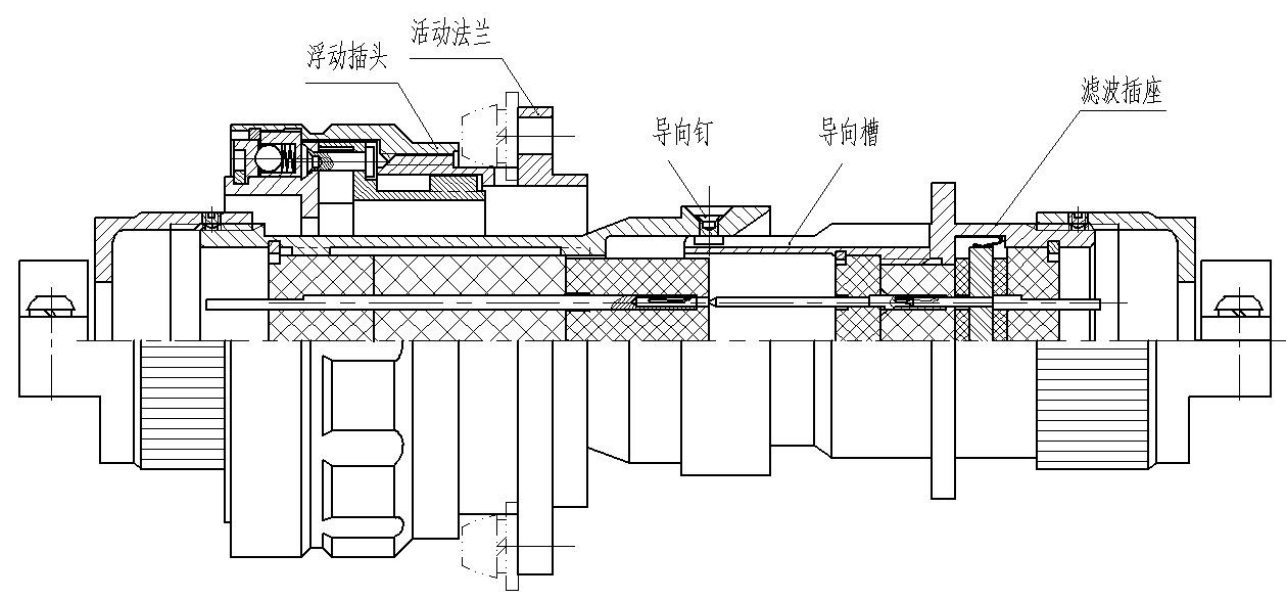


图1 产品主要结构示意图

3.2 工作原理

活动法兰、插座分别固定在对接舱壁上，插头通过连接环固定在活动法兰上，应确保插头与插座的安装轴线位置误差不超过±1mm。通过舱壁之间的靠近、远离，实现插头与插座的插合或分离。

本产品通过开槽弹性插孔和刚性插针之间的弹性接触实现电接触导通。产品在插合过程中，插头外壳锥孔与插座壳体先接触修正轴线误差，然后插头导向键与插座扇形导向槽接触修正转角误差，以保证插头与插座壳体的相互对位。当插针开始进入插孔绝缘体孔，插针通过插孔绝缘体孔口部倒角实现二次导向，保证插针与插孔内孔相互对位。当连接器插合到位时，插针与插孔就实现了可靠电接触。当连接器分离力时，即可实现电气断开的目的。

4 主要技术指标

4.1 主要环境指标

- a.工作温度：-55～+125℃；
- b.相对湿度：40±2℃时，92%～98%；
- c.正弦振动：10Hz～2000Hz，196m/s²；
- d.随机振动：功率谱密度 0.4G²/Hz，总均方根值 23.1G；

					Jc3.642.824SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 6 页	

- e.冲击：加速度 980m/s^2 ；
- f.盐雾：48h。
- 4.2 主要性能指标
- a.芯数：24 芯；
- b.单个接触件额定电流：3A；
- c.额定工作频率：5MHz；
- d.介质耐压：标准大气条件下 250V（直流）；
- e.绝缘电阻：标准大气条件下不小于 $1000\text{M}\Omega$ ，
高温（+125℃）条件下不小于 $200\text{M}\Omega$ ，
潮湿条件下不小于 $10\text{M}\Omega$ ；
测量电压（直流）为（ 100 ± 10 ）V。
- f.啮合力和分离力：不大于 48N；
- g.机械寿命：500 次；
- h.浮动量：±1mm；
- i.特性阻抗：75～300Ω；
- j.滤波性能：10MHz，≥6dB；30MHz，≥14dB；100MHz，≥24dB；300MHz，≥34dB；1000MHz，≥38dB。
- h.其它：1、2、3、22、23、24为非滤波点，其余为滤波点。所有点及其与壳体之间均绝缘。

4.3 额定值

- a. 工作温度范围：-55～+125℃；
- b. 工作电压：100V，DC；
- c. 单个接触件额定电流：3A；
- d. 额定工作频率：5MHz；
- e. 径向浮动量为±1mm。

4.4 多芯接触对额定电流下降率

用户在产品多芯接触对同时使用场合，应考虑额定电流下降率的问题。多芯接触对电连接器的额定电流下降率，应符合 QJ1903-1990 规范的规定，具体见下表 3。

表 3 多芯接触对额定电流下降率表

接触对数目	1～10	11～20	21～30	31～50	51～80	>81
额定电流下降率（%）	0	10	20	30	40	50
注：接触件数目为实际使用的接触件数。						

Jc3.642.824SM

5 外形及安装尺寸、重量

5.1 外形及安装尺寸

本产品外形及安装尺寸见图 2。

5.2 绝缘安装板孔位排列

绝缘安装板孔位排列尺寸见附录 B。

5.3 产品重量

Y36M-24TKB 插头重量为 65g，Y36M-24ZJB/L332 插座重量为 30g，Y36M-24FL 活动法兰重量为 10g。

6 安装

浮动插头、滤波插座和活动法兰之间的安装固定应参照图 2 的要求。应将插座上的键槽（外圆上凹槽，槽底有红色标记示意）与活动法兰上的主键槽（沿插合端面观察活动法兰内孔上共有 5 个键槽，其中最宽的键槽为主键槽）对准固定安装到相应的安装面板上，注意安装后插座方形法兰盘与活动法兰圆形法兰盘的轴向距离应符合图 2 规定。

本产品通过旋合插头的连接环与活动法兰间三头螺纹实现插头的安装固定，通过插座与活动法兰安装后的轴向距离控制插头与插座插合到位后的轴向尺寸。

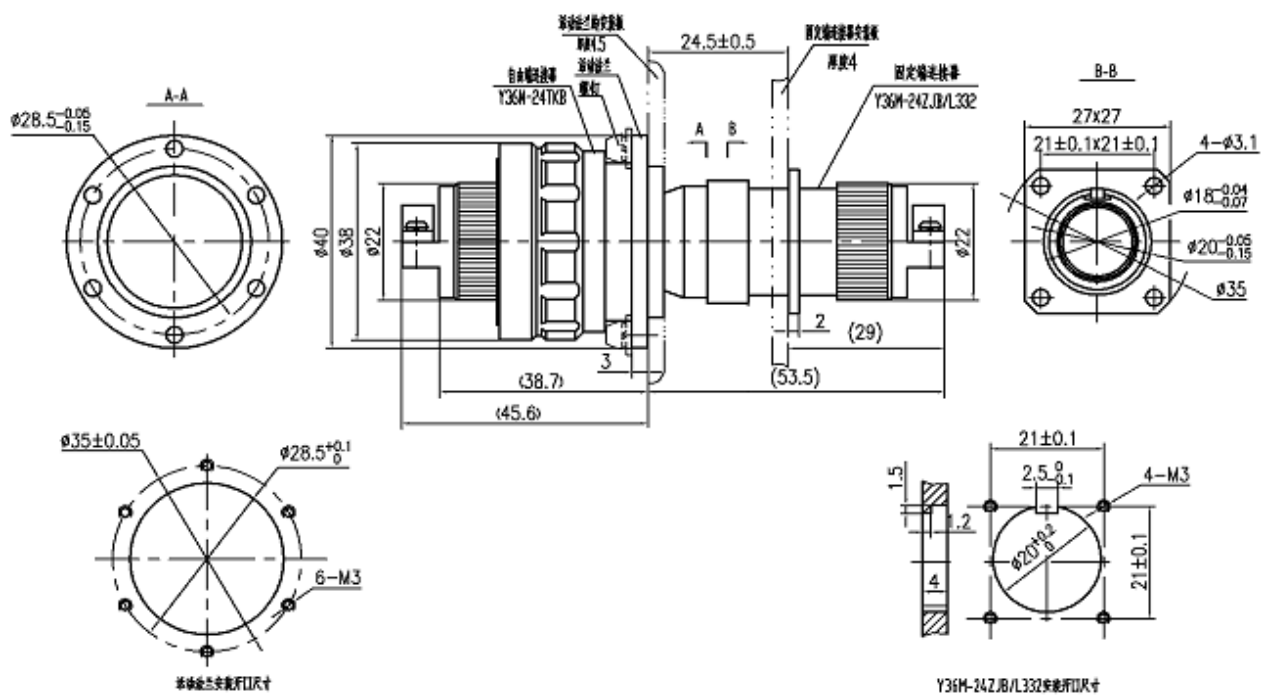


图 2 安装板开口及安装示意图

					Jc3.642.824SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 8 页	

7 使用方法

7.1 使用前的检查

- a) 操作人员应充分了解所要操作的电连接器，熟悉其操作方法，以保证正确操作；在连接前核实其型号是否对应，并保证相互连接时正确定位。
- b) 未开封或者已装机待用的电连接器，都应存放在符合产品使用说明书要求的环境中。
- c) 使用电连接器前，应进行必要的检查，检查是否存在多余物、污染、损坏、锈蚀等；接触件有无弯曲、损伤等。

7.2 连接与分离

连接时，插头的安装板主键（沿插合面观察，安装板外圆上共有 5 个凸键，其中最宽的键为主键，其上有红色标记示意）对准活动法兰上的主键槽，沿轴向向前推插头，当感觉已不能再插时，顺时针方向旋转连接环大约一周，当连接环完全盖住活动法兰上的一圈红色标记线并直至拧不动为止，则表明插头与活动法兰已经连接到位，此时插头和插座也连接到位。

连接时，也可先将插头按装到活动法兰上，然后推动插头和活动法兰一起插入插座，当活动法兰与插座安装板之间的距离为 $24.5\pm0.5\text{mm}$ 时，则表明插头与插座连接到位。

分离时，逆时针方向旋转插头的连接环大约一周，然后往外拔出插头，便可分开插头与活动法兰，实现插头与插座的分开。也可同时往外拔出插头和活动法兰，实现插头与插座的分开。

注意：在插合或分开插头、插座过程中，应使插头、插座轴线互相平行，不能歪斜，以免损伤电连接器。

7.3 电连接器配线/焊接/组装

本产品焊接准备及操作应按 QJ3117A-2011《航天电子电气产品手工焊接工艺技术要求》规定进行。

本产品焊接时所选择的导线应与接触件焊杯相匹配，应符合表 4 的要求。

表 4 焊接接触件配线要求

接触件插 配直径	接触 件号	焊杯结构尺寸			可容导线截面积		可容线芯直径	剥线长度	
					AWG	mm ²	mm		
		内孔径	外圆径	孔深	最大	最大	最大	最小	最大
0.77	22D#	0.8	1.2	3	22	0.35	0.7	3.5	4.5

焊接注意事项：

- a) 在进行焊接前，如果绝缘体、接触件表面不清洁时，可用蘸着乙醇的绸布擦净，晾干后便可使用；
- b) 由于焊杯表面镀金，且镀金层厚度为 $1.27\text{ }\mu\text{m}$ ，必需经过两次搪锡处理，搪锡操作按

Jc3.642.824SM

QJ3267-2006 专业规范要求进行；

c) 焊接时应根据裸线直径来选择相应功率的电烙铁，焊线前应对滤波组件适当预热（可用热风枪等设备，预热温度为 100℃左右），避免温度急剧变化，每个接触件的焊接温度不超过 280℃，焊接时间不超过 5s。在焊接过程中，电烙铁应距壳体端面有相应的距离，以防止电烙铁烫伤壳体；

d) 焊接时应采用合适的夹具对连接器或绝缘内芯组件进行夹持固定，使焊杯端处于斜向下方 45 度左右，避免焊剂及焊料进入连接器内部。

7.4 电连接器尾端处理

拧松电缆罩上的紧定螺钉，将电缆罩从自由端连接器（或固定端连接器）上拧下。用酒精清洗所有接触件焊线筒内外表面、绝缘体表面。

如果导线采用电缆，电缆剥线部分要与电缆罩出线口的长度协调，不要过长，以确保焊线后电缆罩能有效夹紧电缆护套。

放松电缆罩上的电缆夹，将电缆穿进电缆罩出线口中，然后按接点序号要求进行焊接，焊好线后进行导通检测。最后剔掉多余的焊料，用酒精清洗掉零件上的焊剂，并晾干。

将电缆罩拧到插头（或插座）上，在电缆罩的紧定螺钉孔内涂防松胶，然后拧紧紧定螺钉。最后拧紧电缆夹，以夹紧电缆。

如果电缆罩内需要用胶液灌封，可参考附录 C 的要求执行，建议装配电缆罩前在需要灌封的金属零件表面用丙酮清洗，导线或电缆护套表面也要用合适的溶剂清洗。电缆剥线部分要与胶液灌封面协调，以使灌封面淹没电缆完整的外护套有足够的长度。灌封前建议将导线或电缆线束扎在一起。灌封时避免引入空气，胶液固化过程中不能移动产品。灌封胶可选用弹性或韧性的胶种，但选胶时应充分考虑灌封胶对电连接器性能的影响。

注意：本产品尾罩与电连接器之间采用螺纹连接，通过设置在尾罩上的紧定螺钉进行螺纹防松处理，可同时考虑采用涂螺纹防松胶等措施进行防松处理。

注意：由于接触件在绝缘体内部存在装配间隙，因此在连接器插合端观察接触件会存在高度不一致的情况，接触件允许的高度互差为 1mm，该现象为正常现象，不影响产品使用。

7.5 使用注意事项

1) 电连接器严禁超额定条件使用，超额定电流或额定电压使用可能造成电连接器烧毁或者击穿，甚至造成设备损坏和人员伤害；

2) 电连接器端接时，操作者应严格按照所用端接方式的端接规范或要求进行端接和检查，并按对应的接点序号端接。选用的电缆导线间的最大绝缘层厚度应与接触件的间距匹配，电缆

					Jc3.642.824SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 10 页	

线芯应与接触件接线端匹配，当在接触件间跨、并线时，应考虑多股线芯绞合后的直径；

3) 电连接器在未正确连接到位前，禁止通电，不允许带电插拔；

4) 在电连接器固定、线束夹紧等场合，需使用螺钉、螺母等螺纹连接，应采取合适的防松措施（涂螺纹紧固剂、加弹簧垫圈、打保险丝等）；

5) 插头尾部电缆固定时，应合理设置电缆固定位置，以使自由状态下的插头壳体处于安装板中心位置。且应预留插头浮动时电缆跟随移动的活动量；

6) 清洗电连接器时，可使用蘸着无水乙醇的绸布进行，晾干后使用。不允许使用可能对电连接器产生有害影响的丙酮等化学溶剂；

7) 电连接器处于分离状态时应分别装上保护帽或者采取其它防尘措施；

8) 当插头、插座和电缆之间采用灌胶密封的方式时，使用方应考虑实际使用的密封胶种类、灌胶工艺与电缆及连接器的适应性，以取得好的密封效果；

9) 避免导线扭曲或过度弯折，一般而言，导线的最小拐弯半径为导线直径的 5~10 倍；

10) 产品应避免接触酸、碱、丙酮、二氯甲烷等有机溶剂，防止产品受到污染，发生腐蚀情况；

11) 连接器是微小型电信号连接元件，除连接器本身零部件及所带的电缆外，严禁增加任何其它负重载荷，以免影响连接器的使用寿命。

7.6 连接器测试

连接器装配及使用过程中禁止采用任何可能损伤接触件的方法进行相关测试，应采用适配的连接器（或工艺电缆）进行测试。

严格按照使用说明或者相关技术规范进行测试：

1) 标准条件介质耐压

a) 试验前允许对试品进行适当的清洁处理；

b) 试验电压为直流 250V；

c) 应将测试电压从零缓慢调节到规定值。

e) 严禁使用交流电源进行测试。

2) 环境温度下绝缘电阻

a) 试验前允许对试品进行适当的清洁处理；

b) 试验电压为直流（100±10）V；严禁使用交流电源进行测试。

8 故障分析与排除

电连接器常见故障、发生原因及处理方法见表 5。

					Jc3.642.824SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 11 页	

表 5 失效模式及处理方法

序号	常见故障	发生原因	处理方法
1	产品插合不到位	1) 插孔内有多余物堵塞; 2) 插针对接端弯折。	1) 产品清洗, 对接端盖上防尘盖或保护盖; 2) 更换接触件或产品, 产品使用过程中加强保护, 避免触碰插针对接端。
2	接触件孔位间短路	1) 接触件间有金属多余物	1) 产品清洗, 对接端盖上防尘盖或保护盖。
3	信号传输不稳定	1) 接触件污染; 2) 导线焊接不良。	1) 用酒精刷洗连接器, 刷洗后放入 80℃烘箱中焙烘 1h; 2) 重新焊接导线。
4	绝缘耐压性能下降	1) 产品受到污染物污染或受潮严重; 2) 电容板损伤。	1) 用酒精对产品进行刷洗或等离子清洗, 然后放入 (120±5)℃的烘箱内焙烘 1h~1.5h, 待恢复至常温时再行使用。 2) 电容板损伤, 更换产品。
5	插头壳体与安装板之间存在晃动间隙	1) 归中弹片变形量不一致。	1) 不影响使用。

9 维护保养

电连接器贮存期为32年, 使用寿命为15年。连接器在储存及使用过程中, 应计算从生产日期 (见合格证或连接器上标识的年月批次) 至当前的总时间, 当时间未超过10年时, 不需要维护。当时间超过10年时, 应对连接器插合端重新涂覆1%DJB-823保护剂, 后续每隔5年, 均需采取对连接器插合端重新涂覆1%DJB-823保护剂的维修保养措施。当出现以下情况时, 则电连接器也需要维护:

- a) 电连接器出厂后连接与分离次数已累计超过机械寿命要求时, 建议对相关零部件进行检查, 如有损坏请在生产厂家指导下进行维修更换;
- b) 插头、插座不使用时, 应及时盖上随产品配套的保护帽, 防止灰尘及异物进入。如果有防水密封、短路保护等特殊要求, 需专门订购具有防水密封功能或短路保护功能的保护帽。

10 运输和贮存

10.1 运输

在避免雨、雪直接影响的条件下, 装有连接器的包装箱可以用任何运输工具运输。但不能和带有酸性、碱性和其它腐蚀性物体堆放在一起。

10.2 贮存

包装好的连接器应贮存在环境温度为5~35℃, 相对湿度不大于80%, 周围没有酸、碱或其它腐蚀性气体且通风良好的库房里。连接器的贮存期限为32年, 在贮存期内, 承制方应保证连

Jc3.642.824SM

接器的技术性能符合规定。

11 开箱及检查

产品在开箱后应仔细检查是否存在外包装破损情况，连接器的型号、规格、数量是否与订货要求一致。检查连接器零组件是否存在多余物、污染、损坏、锈蚀等现象，配套保护帽、取送工具等附件是否存在缺失。如发现有遗漏或不相符的情况，请及时与我公司联系。

12 环保及其他

本产品的原材料及镀覆层均不含有毒有害物质，符合航天产品禁（限）用工艺及材料的相关要求。未使用有毒或有害的原材料，如氧化铍、汞、镉、锂、镁等材料和镀层，未使用在真空环境下可能释放有害气体的非金属材料。

13 免责声明

a) 应严格按照本使用说明书规定的使用环境、工作条件、使用方法和注意事项等要求使用本产品。对于因超额定条件或错误使用方法引起的性能异常、产品失效和设备损坏，本公司仅提供技术支持，不承担其它责任；

b) 本使用说明书推荐的压接、焊接、电缆处理、灌封等操作方法是基于相关标准要求进行规定的，用户在制订本单位操作指导文件时应结合相关专业标准和本单位实际情况进行采纳，并优先采用国军标和各自行业标准；

c) 如因设备等原因，需要将该连接器提供给下游用户进行操作使用，请将本使用方法一并传递给下游用户，同时将该连接器使用方法完善到相应的设备工艺规程中。

14 服务咨询

联系单位：郑州航天电子技术有限公司（六九三厂）

通讯地址：河南省郑州市高新区西四环路 366 号

电话：0371-61777800

传真：0371-61777666

市场部：0371-61777907

研发处：0371-61777880

公司网站：www.ht693.com

公司邮箱：ht693@263.net

	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 13 页	Jc3.642.824SM

附录 A 电连接器规格

电连接器的规格参数应符合表 A.1 规定。

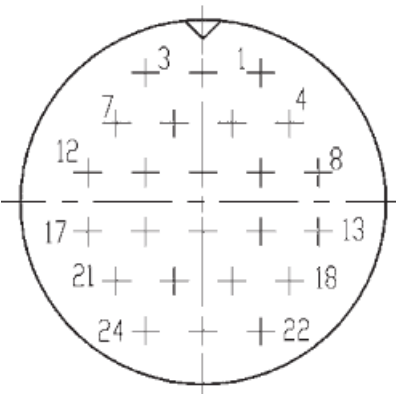
表 A.1 电连接器规格参数

规 格 号	连接器型别	接 触 件			安装 方式	功能
		接触件数目	型别	固定接触件接线端型式		
Y36M-24TKB	插头	24	插孔	焊接	法兰盘	浮动功能
Y36M-24ZJB/L332	插座	24	插针	焊接	法兰盘	滤波功能
Y36M-24FL	活动法兰	配套 24 芯 连接器	/	/	法兰盘	插头安装固定

Jc3.642.824SM

附录 B 接触件型谱排列

B.1 接触件型谱排列（插针插合界面）



	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 15 页	Jc3.642.824SM

附录 C 尾罩封装操作要求

C.1 要求

不带封线体的连接器可参考本附录的内容对尾罩进行封装操作。
带封线体的压接后松式连接器一般不对尾罩进行封装操作，如确需要封装，可参考执行。

C.2 封装操作要求

封装操作流程如下：剥线 → 清洗 → 端接（针对焊接接触件） → 灌封 → 固化

C.2.1 剥线

电缆剥线部分要与电缆罩出线口的长度协调，不要过长，电缆外护套至插孔（针）端要留合适的距离，并确保焊线后电缆外护套进入电缆罩出线口的距离尽量长。

C.2.2 清洗

插头（插座）壳体内表面、电缆罩内表面、电缆外护套（指胶液能灌封到的长度）和芯线护套要用砂纸（或类似的替代物）打磨出新鲜表面，然后用丙酮清洗壳体、电缆罩的打磨表面（应清洗干净，直至清洗介质如丙酮溶液、脱脂棉等不变色），电缆芯线和护套的打磨表面也应使用合适的溶液进行清洗。注意被灌封表面打磨和清洗后应在24小时内完成灌封操作。

所有接触件焊线端、绝缘体表面要使用酒精清洗。

C.2.3 端接（针对焊接接触件）

将电缆线穿过电缆罩，焊接导线。焊接时，焊锡不能流出插孔（针）的焊线孔外，导线焊接好后进行导通检测。用酒精将助焊剂清洗干净，将焊点处套上热缩管或塑料套管，热缩管或塑料套管不宜过长。电缆焊接后，可将产品用工具绑扎固定在一起，以保护焊点。

C.2.4 灌封

灌封流程如下：烘干（需要时） → 配胶（需要时） → 电缆线固定 → 灌封

烘干（需要时）：先将接好线的插头（座）、电缆罩、电缆线置于60℃烘箱内烘干（建议12小时以上）。注意电缆线固定、灌封等操作应尽快进行，应使产品尽量保持较高温度。注意后续操作禁止用手直接触摸被粘表面，以免形成污染。

配胶（需要时）：按照要求的比例配伍灌封胶，如果想增加胶的流动性，可采取相应的措施，注意不能损害胶的性能。

电缆线固定：轻推电缆，使电缆外护套进入电缆罩出线口更多的长度，并使电缆尽量进入电缆罩更多长度。夹电缆时，若电缆较细，可在电缆外垫上适当厚度的绝缘垫子，保证电缆夹能够压紧电缆。先拧紧电缆夹一侧的螺钉，再拧紧另一侧的螺钉，将电缆线束夹紧。

灌封：从电缆出线孔进行灌封。灌封前应适当打底填缝，当需要时可把插头（座）、胶液适当加热，以使灌封胶充分润湿被粘表面，注胶直至出线孔满为止。从出线孔观察，当胶液面有明显下降时，应及时补胶。加热（需要时）、补胶等过程应持续 20min~30min。

对于吸潮固化型胶液，如果灌封的总厚度较大，可分若干次进行灌封，以方便胶液固化。

注意：本附录的灌封工艺、流程仅供参考，用户应根据产品的使用条件和所选用灌封胶的种类自行确定具体的灌封工艺。只能在电缆罩内部灌封胶液，不能使胶液溢到电连接器的其他部位，以免影响电连接器的正常使用。

C.2.5 固化

当灌封胶需采用高温加速固化时，固化温度应选择低于或等于连接器的最高实际使用温度，不宜采用太高的温度加速固化，以免因材料膨胀系数不同而产生过大的应力。

当灌封胶需吸潮固化时，应使环境湿度满足胶的固化要求。

注意：灌封胶未完全固化前禁止搬运或移动产品。

					Jc3.642.824SM
	标记	更改单号	签字、日期	共 16 页 第 16 页	