

一般漆包銅線特性對照表 Comparative Table - General Magnet Wires

品名 Product Code	耐熱等級 Heat Resistance	直焊性 Solderability	特 長 Features
LSUEW 低溫直焊性聚氨酯漆包圓銅線	E (120°C)	○	* 焊錫溫度：300 ~ 320°C * 輕易配合烙鐵進行焊接 * Solderable at 300 ~ 320°C * Easily soldered with a soldering iron.
UEW 聚氨酯漆包圓銅線	E (120°C)	○	* 焊錫溫度：360 ~ 380°C * 泛用聚氨酯漆包圓銅線 * Solderable at 360 ~ 380°C * General purpose polyurethane enameled copper wire.
CFUEW 密封線卷用聚氨酯漆包圓銅線	E (120°C)	○	* 焊錫溫度：360 ~ 380°C * 有機氣體釋出量低，接觸點壽命較長 * Solderable at 360 ~ 380°C * Low emission of organic gas; longer life of contact points.
UEY 聚氨酯尼龍漆包圓銅線	E (120°C)	○	* 焊錫溫度：370 ~ 390°C * 泛用聚氨酯漆包圓銅線加上尼龍漆膜，耐磨性佳 * Solderable at 370 ~ 390°C * Nylon overcoat reduces deterioration caused while working the wire.
SF.BW 直焊性漆包圓銅線	F (155°C)	○	* 焊錫溫度：370 ~ 390°C * Solderable at 370 ~ 390°C
SF.BY 直焊性尼龍漆包圓銅線	F (155°C)	○	* 焊錫溫度：380 ~ 400°C * F 級可焊聚氨酯漆包圓銅線加上尼龍漆膜，耐磨性佳 * Solderable at 380 ~ 400°C * Nylon overcoat reduces deterioration caused while working the wire.
PEW 聚脂漆包圓銅線	F (155°C)	X	* 泛用聚脂漆包圓銅線 * General purpose polyester enameled copper wire.
PEY 聚脂尼龍漆包圓銅線	F (155°C)	X	* 聚脂漆包圓銅線加上尼龍漆膜，耐磨性佳 * Nylon overcoat reduces deterioration caused while working the wire.
SF.FIW 直焊性漆包圓銅線	F (155°C)	○	* 焊錫溫度：400 ~ 420°C * Solderable at 400 ~ 420°C
SF.FLW 直焊性漆包圓銅線	F (155°C)	○	* 焊錫溫度：410 ~ 430°C * Solderable at 410 ~ 430°C
SF.FLY 直焊性尼龍漆包圓銅線	F (155°C)	○	* 焊錫溫度：420 ~ 440°C * F 級可焊聚氨酯漆包圓銅線加上尼龍漆膜，耐磨性佳 * Solderable at 420 ~ 440°C * Nylon overcoat reduces deterioration caused while working the wire.
SF.EIW 直焊性聚脂亞胺漆包圓銅線	H (180°C)	○	* 焊錫溫度：450 ~ 460°C * 比 SF.FLW 有較高耐熱性 * Solderable at 450 ~ 460°C * Higher heat resistance than SF.FLW
EIW 聚脂亞胺漆包圓銅線	H (180°C)	X	* 耐熱等級為 H 級 * 廣泛使用在耐熱的電子儀器設備上 * Class H magnet wire. * Widely used for various heat resistant electrical apparatuses.
THW 聚脂亞胺 / 聚醯胺亞胺漆包圓銅線	C (200°C)	X	* 具有 EI 及 AI 兩層覆合 * 耐磨耗性優 * Magnet wire with two layers of coat, EI and AI. * Excellent resistance to abrasion.
AIW 聚醯胺亞胺漆包圓銅線	C (200°C)	X	* 耐熱等級為 C 級 * 耐熱性、耐磨耗性、耐冷媒性優 * Class C magnet wire. * Excellent resistance to heat, abrasion and refrigerant.

● 有關表面處理

漆包銅線本身滑動性不佳，為了能順利捲線加工，通常需做表面滑性處理，處理的方式有兩種：液態的冷凍機油適用於一般用途的漆包銅線；固態的流性蠟 (K) 則適用於滑性要求更高的漆包銅線。請依照不同的捲線機選擇不同的表面處理方式。

● About Surface Treatment

Except smooth surface coating, the films of magnet wires lack lubricity, making it impossible to wind wires into coils. Therefore, the wire surface is treated for smoothness in two ways: liquid paraffin for general purpose and solid paraffin for further smoothness. The kind of treatment should be selected according to the type of coil winding machine used.

● 表面處理的種類

- 一般類型
- 自動帶類型
- 馬達捲線類型 (L-處理)

● Types of surface treatment

- General type
- Type of automatic taping
- Type for motor coil winding (Treatment-L)

