

应用

真空浇注于硅橡胶模具中，制作性能类似热塑性塑料 PC 和加填料的 ABS 样件或原型件

特性

- 快速离模
- 良好的抗弯曲强度和抗冲击性
- 外观透明
- 易着色

物理性能				
		A 组份	B 组份	混合后
成份		异氰酸酯	多元醇	
重量混合比		100	55	
外观		液态	液态	液态
颜色		透明	微蓝透明	透明
粘度于 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	300	700	700
混合前密度于 25°C (g/cm ³)	ISO1675: 1985	1.19	1.10	-
固化后密度于 23°C (g/cm ³)	ISO2781: 1996	-	-	1.15
可操作时间 (100g) 于 25°C (分钟)	Gel Timer TECAM			4

操作过程 (使用真空注塑机)

- 如果储存温度较低，须将两组份加热到 23°C
- 称量两组份
- 在真空状态下脱泡 10 分钟，然后混合至少 1 分钟
- 浇注于 70°C 预热的硅胶模具中
- 70°C 固化至少 40 分钟后脱模

机械性能 - 在 23°C 下 ⁽¹⁾			
硬度	ISO 868: 2003	SHORE D1/D15	82
拉伸强度	ISO 527:1993	MPa	70
断裂延伸率	ISO 527:1993	%	13
弯曲弹性模量	ISO 178: 2001	MPa	2600
弯曲强度	ISO 178: 2001	MPa	117
抗冲击强度 (无切口试件)	ISO 179/2D:1994	KJ/m ²	> 100

耐热及特殊性能 ⁽¹⁾			
玻璃化温度 Tg	ISO 11359 :2002	°C	90
热变形温度 (HDT)	ISO 75: 2004	°C	-
线性收缩率 (铝模)		mm/m	4
最大浇注厚度		mm	5
脱模时间 于 70°C		分钟	40

(1) 上述数据由标准样件测试所得平均值 / 脱模后在 80°C 下固化 2 小时

安全防范

通常在手工操作时需注意健康和安全防范

- 确认工作环境通风良好
- 操作人员需戴手套和安全眼镜

进一步的资料请参考产物料安全数据表

储存

在温度 15°C-25°C 间置于干燥环境中保持容器未开封，A 组分（异氰酸酯）保质期 6 个月，B 组分（多元醇）保质期 12 个月。

开过封的包装应在干燥氮气中及时盖紧。

包装

Part A

1 x 5 kg

6 x 1 kg

Part B

1 x 2.75 kg

6 x 0.55 kg

A+B

3x (1+0.55) kg

声明:

以上技术资料是基于我们对产品在推荐的工艺和严格的条件下的测试结果而获得的。用户在使用 AXSON 产品时有责任严格按我们的规范操作，对于客户不按我们相应的规范使用，AXSON 将不提供解释与帮助，并不承担相应的责任与损失。