

## 应用

真空浇注型聚氨酯树脂，可用于性能类似于 PP，HDPE 类塑料原型件的制作。如内饰件，仪表盘，保险杠，设备的盒子，盖子，以及抗振动零件等。

## 特性

- 三组分真空浇注聚氨酯树脂
- 断裂延伸率高
- 操作方便
- 弯曲弹性模量可调
- 冲击强度高，折不断
- 优良的柔韧性

物理性能					
		UP 5690-W or K POLYOL	UP 5690 ISOCYANATE	UP 5690 C	混合后
成份		多元醇	异氰酸酯	多元醇	
重量混合比		100	100	0 - 50	
外观		液态	液态	液态	液态
颜色		W=白色 K=黑色	无色	乳白色	AW/B/C=白色 AK/B/C=黑色
粘度于 23°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	1000 - 1500	140 - 180	4500 - 5000	500 - 700
粘度于 40°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	400 - 600	-	2300 - 2500	300 - 500
混合前密度于 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 :1975	1.06	1.15	1.06	-
固化后密度于 23°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 2781 :1988	-	-	-	1.13
可操作时间 (100g) 于 25°C (分钟)					10 - 15
可操作时间 (100g) 于 40°C (分钟)					5 - 7

## 操作过程 (使用真空注塑机)

- 如果储存温度低于 20°C，须先将异氰酸酯加热到 23 - 30°C。
- 使用前先将多元醇和 C 组分预热到 40°C。然后搅拌，直到产品的颜色外观均匀。
- 按照混合比称量各组份，异氰酸酯加入上面的杯中，将 C 组分加入多元醇并搅拌均匀。
- 分别脱泡 10 分钟后，将异氰酸酯倒入多元醇 (包括 C 组分)，混合 1 - 2 分钟。
- 真空下浇注于 70°C 预热的硅胶模具中。
- 70°C 固化 60 - 90 分钟后脱模 (C 组分的用量越多，脱模时间越长)。
- 使用前请摇匀。

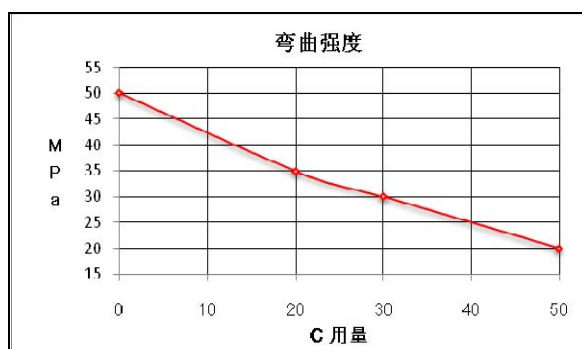
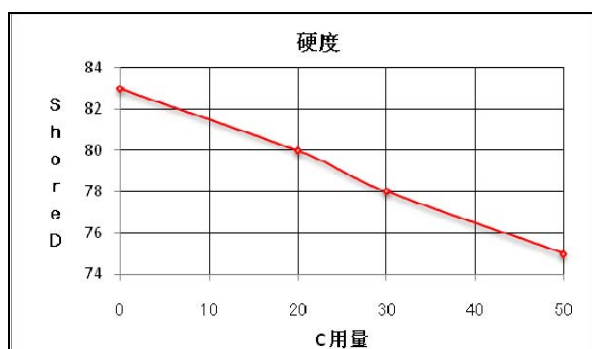
### 机械性能 - 在 23°C 下<sup>(1)</sup>

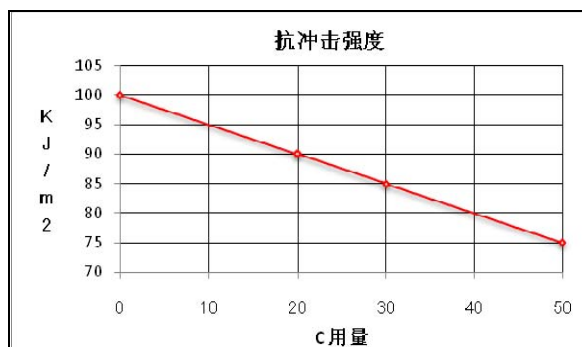
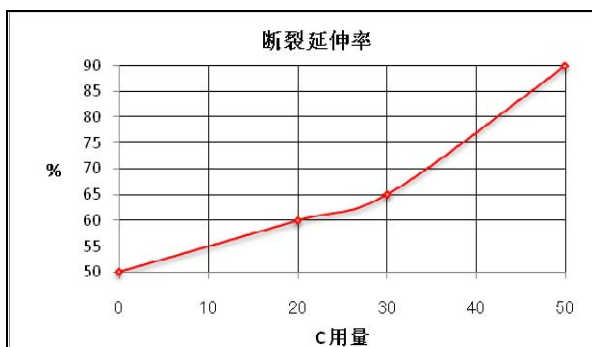
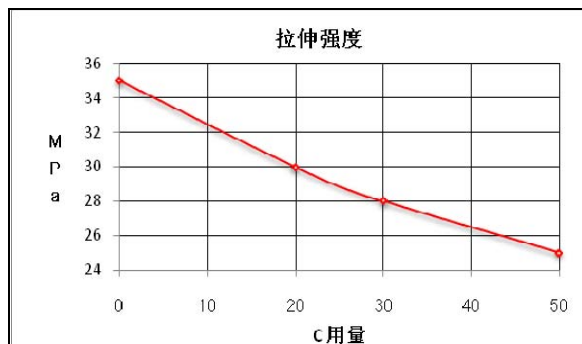
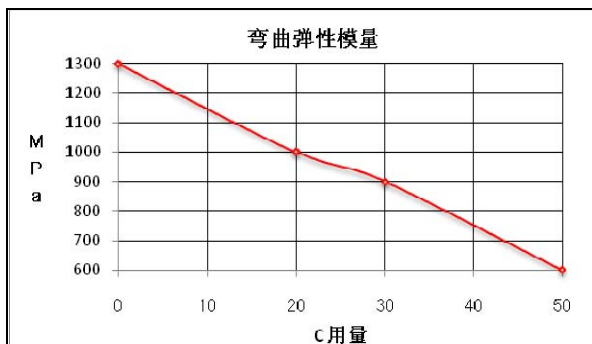
A/B/C			100/100/0	100/100/20	100/100/30	100/100/50
硬度	ISO 868 : 2003	Shore D	83	80	78	75
拉伸强度	ISO 527 : 1993	MPa	35	30	28	25
弯曲强度	ISO 178 : 2001	MPa	50	35	30	20
弯曲弹性模量	ISO 178 : 2001	MPa	1300	1000	900	600
断裂延伸率	ISO 527 : 1993	%	50	60	65	90
抗冲击强度 (无缺口试件)	ISO 179/2D : 1994	KJ/m <sup>2</sup>	100	90	85	75

### 耐热及特殊性能

A/B/C		100/100/0	100/100/20	100/100/30	100/100/50
玻璃化温度 (T <sub>g</sub> ) <sup>(1)</sup>	°C	85	78	75	65
线性收缩率	%	0.35	0.35	0.35	0.35
脱模时间于 70°C (2 - 3mm)	min	60 - 90			

(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 16 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，保质期 6 个月。开过封的包装应在干空气，氮气环境下及时盖紧。

## 包装

UP 5690-AW/B/C 2x(1+1+1)kg

UP 5690-AK/B/C 2x(1+1+1)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。