

聚氨酯浇注树脂

产品描述

PuCast 260(W)是不含填料的双组分聚氨酯浇注树脂，两组份混合时可加入不同的填料获取需要的性能。该产品操作时间较长，可以制作大尺寸的浇注件，如金属板成型模具等。

主要特性

- 树脂粘度低，流动性好
- 优异的韧性和抗冲击性
- 加入填料后可浇注厚层模具
- 可加入填料
- 浇注件具有优异的抗压缩强度

物理性能

性能	PuCast 260 A(W) 多元醇	PuCast 260 B 异氰酸酯	混合后
质量混合比	100	100	-
外观	液体	液体	液体
颜色	米色	淡黄色	米色
粘度于 25℃ (mPa.s)	约 2000	约 150	约 850
密度于 25℃ (g/cm³)	约 1.06	约 1.22	约 1.16
可操作时间 (500g) 于 23℃ (分钟)	-	-	约 55
固化时间于 25℃ (小时)	-	-	16-24

			无填料	A:B:填料 1:1:2
混合后密度		g/cm ³	约 1.16	约 1.56
硬度	ISO 868：1985	邵氏硬度	约 80D	85D
弯曲模量	ISO 178：2001	MPa	约 2200	约 3400
弯曲强度	ISO 178：2001	MPa	约 70	约 77
压缩强度	ISO 604：1997	MPa	约 70	约 82
冲击强度（简支梁法）	ISO 179/2D:1994	kJ/m ²	约 66	约 8

其它性能			加填料
热变形温度 ¹⁾	ISO 75	°C	/
最大浇注厚度	-	mm	400
线性收缩率	-	%	0.1

1) 以上测试值是基于标准试样测得的平均值/固化条件：80°C/6 小时

操作工艺

- 多元醇组份使用前必须充分搅拌均匀
- 将多元醇组份和异氰酸酯按规定的配比混合均匀
- 加入填料后继续搅拌
- 静置 3-5 分钟后的树脂导入模具中
- 常温固化 16-24 小时后脱模

产品包装

PuCast 260 A(W)多元醇	PuCast 260 B 异氰酸酯
20 kg	20 kg

产品储存

在温度 15°C-25°C 间置于干燥环境中保持容器未开封，多元醇和异氰酸酯的保质期为 12 个月。

开过封的包装应在干燥环境下及时盖紧。使用固化剂后，应在桶内充氮气或干燥的空气，并盖好盖子，密封以避免固化剂受潮变色，剩余的材料应该尽快用完。

安全防范

施工期间，应避免与皮肤接触，必要时应穿上防护衣及戴上口罩和防护手套，尽量在通风环境下操作。详细信息请参考材料安全数据表。

注意事项

以上所有数据，皆为在特定条件下测得的数据，鉴于实际操作工艺以及其它因素影响，建议客户使用产品前，进行必要的性能测试，确认本产品符合其应用。我们保证产品满足我们的质量规范。