

RIMCast 836A 多元醇

RIMCast 836B 异氰酸酯

聚氨酯低压浇注树脂

产品描述：

RIMCast 836 是用于低压浇注的双组分聚氨酯树脂，浇注于玻璃钢模具或硅胶模具中，制作性能类似热塑性塑料样件或试制件；该产品强度高，韧性好。

- 主要特性：**
- 中等强度模量，类 PP，韧性好
 - 耐温 78℃
 - 快速固化，可快速脱模
 - 提供两个反应速度的产品

性能	检测方法	RIMCast 836A 多元醇	RIMCast 836B 异氰酸酯	混合后
质量混合比		100	125	
外观	目视	液体	液体	液体
颜色	目视	黑色	透明浅黄色	黑色
粘度于 25℃ (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	约 1250	约 200	
混合前密度于 25℃ (g/cm³)	ISO 1675:1985	约 1.08	约 1.16	-
固化后密度于 25℃ (g/cm³)	ISO 2781:1996	-	-	约 1.12
可操作时间于 25℃ (秒) (混合 100g)		慢版 RIMCast 836A-75		约 75 秒
		快版 RIMCast 836A-60		约 60 秒
脱模时间 模具温度 (50-70℃)		慢版 RIMCast 836A-75		约 30 分钟
		快版 RIMCast 836A-60		约 20 分钟

力学性能			
硬度 at 23℃	ISO 868: 1985	邵氏硬度	76D
弯曲模量	ISO 178: 2001	MPa	1500
弯曲强度	ISO 178: 2001	MPa	65
拉伸强度	ISO 527: 1993	MPa	50

断裂伸长率	ISO 527: 1993	%	55
冲击强度 (简支梁法)	ISO 179/2D:1994	kJ/m ²	>100

其它性能			
热变形温度	ISO 75-1:2003	°C	78
线性收缩率 ¹⁾	-	mm/m	约 4

1) 以上测试值是基于标准试样测得的平均值/固化条件: 70°C/16 小时

低压浇注操作工艺:

(1) 关于自动喷出机

请使用 A 液、B 液的计量、搅拌混合、清洗等自动化的双液混合喷出机。根据喷出机接液部的材质的不同, 有可能对材料特性造成影响。特别是配管使用镀锌钢管时, 推荐更换为不锈钢(SUS304)。

(2) 树脂温度

注型时的温度:A 液 B 液都保持在 25-30°C 左右。

并且, 树脂温度太高时会缩短操作时间, 反之树脂温度低时应延长操作时间。

树脂温度过高或过低都会导致混合不匀和硬化不良。

(3) 模具温度

将硅胶模具预热到 60°C,

如模具温度较低时, 请适当的延长脱模时间。

模具温度将直接影响制品的精度, 请一定注意对模具温度的管理。

(4) 计量

混合比例为 100 : 125。

请将计量误差设定在 ± 5% 以内, 调整喷出机的流量。

(5) 混合

通过静态式或动态式的搅拌方法混合多元醇和异氰酸酯。关于混合状态, 因喷出量、元件数、转速等不同而不同, 所以请事先充分确认最佳条件。

(6) 注型

预先涂布脱模剂, 在脱气或分型面的密封等进行了适当处理的模具中注入树脂。

(7) 硬化条件

将模温保持在 60°C, 固化 30 分钟脱模。

脱模后立即放置在模温以上的温度时, 根据形状的不同, 有可能发生变形。

请安装在适当的保持用夹具上。

产品包装:

RIMCast 836A 多元醇	RIMCast 836B 异氰酸酯
16 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，RIMCast 836 的保质期为 9 个月。

RIMCast 836 多元醇和异氰酸酯组份都对水分特别敏感，应避免混入水分或长间接接触湿气，使用后应立即将容器密封。

异氰酸酯组份会和湿气起反应而导致液体白浊或硬化，失去原有的透明性，并且会导致硬化物的物性降低，所以请不要使用受潮的原料。

异氰酸酯组份在 5°C 的环境中长期保存时，会导致一部分或全部的原料结晶，此时请将原料放置在 60-70°C 的烤箱中加热溶解，然后充分的搅拌均匀再使用。

异氰酸酯组份在 50°C 的环境中持续加热，会使原料加速变质，并且导致罐体膨胀。

原料在结晶的状态下保存也会导致变质加速，应将原料溶解后，在 20-25°C 的环境中保存。

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。