

## 应用

真空注型聚氨酯树脂, 用于制作耐高温原型件

## 特性

- 耐高温性能好
- 容易着色
- 操作简单
- 复制精度高

物理性能			
成份	UP 6160-LS POLYOL	UP 6160-L ISOCYANATE	混合后
	多元醇	异氰酸酯	
重量混合比	100	200	
外观	液态	液态	液态
颜色	淡黄色	无色	淡黄色
布洛克菲尔德粘度于 23℃ (mPa.s)	300 - 400	200 - 300	200 - 300
混合前密度于 25℃ (g/cm <sup>3</sup> )	0.96 - 1.01	1.20 - 1.23	
固化后密度于 23℃ (g/cm <sup>3</sup> )			1.20
可操作时间 (100g) 于 20 - 25℃ (分钟)			6 - 8

## 操作过程(使用真空浇注机)

- 按照配比称量两组分, 将异氰酸酯组分放到上面的料杯中;
- 在真空注型机中脱泡 5 - 10 分钟后, 将异氰酸酯倒于多元醇中并**搅拌 1 分钟**;
- 搅拌后, 将料杯倾斜再脱泡 1-2 分钟;
- 放小气, 将材料浇注入预热 50 - 60℃ 的硅胶模具中;
- 将模具放入 70℃ 烘箱中固化 60 分钟后脱模。

机械性能 - 在 23℃ 下 <sup>(1)</sup>		
硬度	Shore D	80 - 81
弯曲弹性模量	MPa	2100 - 2200
弯曲强度	MPa	108 - 128
拉伸强度	MPa	59 - 69
断裂延伸率	%	15 - 16
抗冲击强度(IZOD) 缺口试件	J/m	34 - 44

## 耐热及特殊性能<sup>(1)</sup>

玻璃化温度 (T <sub>g</sub> )	°C	237
热变形温度(HDT)	°C	190 - 200
最大浇注厚度	mm	5
线性收缩率	%	0.7 - 0.9
脱模时间于 70°C (2 毫米厚度)	min	40 - 60

(1) 以上数据由后处理后得到, 后固化处理过程: 于 70°C 下 1 小时+ 100°C 下 1.5 小时+120°C 下 2 小时+ 160°C 下 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品的物料安全数据表

## 储存

在温度 15°C -25°C 间置于干燥环境中保持容器未开封, 产品保质期 6 个月。开过封的包装应在干燥环境下及时盖紧。

## 包装

**UP 6160-LS POLYOL**

10 × 1 kg

**UP 6160-L ISOCYANATE**

10 × 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。