

浇注型聚氨酯组合料 HC-8682AB

一、材料特性：常温固化产品，优点是粘度低，使用方便，常温固化，耐磨性能良好，回弹性好，脱模快，生产效率高。

二、成品用途：主要用于生产滑板车轮等聚氨酯弹性体制品。

三、预聚体使用方法：

本使用说明适用于我公司的 CPU 预聚体产品，产品分为 A、B、C 三组份。

- 1) 称取定量 A、C 组分于 1 个容器中 ($A+C=100+15.4$)，搅拌均匀，加入 A 罐中，温度控制在 $35\sim 40^{\circ}\text{C}$ 左右，继续搅拌，抽真空备用。
- 2) 将 B 加入 B 罐中，温度控制在 $35\sim 40^{\circ}\text{C}$ 左右，抽真空备用。
- 3) 视 A、B 料罐里面无较大气泡，关闭真空，搅拌，循环 15~20 分钟，开始浇注。
- 4) 浇注比例为 $(A+C) : B = 90 : 100$ 。
- 5) 混合料的可操作时间为 1 分钟 15~30 秒。
- 6) 注入模具后，常温可脱模时间为 20 分钟，如在 70°C 烘箱中则为 10 分钟。
- 7) 脱模后的制品还应常温放置一周后达到应有性能。

四、注意事项：

- 1) 预聚物储存时应放在低温干燥的地方，使用时避免潮湿和水汽。
- 2) 开封后的 A、B、C 料应尽快用完，如未用完应用氮气密封，C 料在空气中存放过久则颜色变深。
- 3) A+C 后，应尽量使用完，否则颜色也会变深
- 4) 未开封的预聚物的储存期为三个月。
- 5) 如要添加色浆或其它物料，可以加到 A 组分中，并保持添加物的水含量在 0.1% 以下，并考虑添加物的相容性。

