

浇注型聚氨酯预聚体 HC-8795D-A/B

一、材料特性：低粘度超高硬度不黄变类产品。制品优点是使用方便，可操作时间长，固化快，产品强度高，不黄变。

二、成品用途：主要用于有不黄变、高硬度要求聚氨酯弹性体制品。

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 双组份。

- 1) 称取定量 A、B 组份于 2 个容器中，抽真空至表面无较大气泡，备用。
- 2) 将 A、B 温度控制在 40~50°C 左右下混合，混合比例为 A : B = 50 : 100。搅拌均匀，抽真空。混合后可使用时间为 10-15 分钟左右。
- 3) 将混合好的 AB 料浇注到 100~110°C 的模具中。脱模时间为 40~60 分钟。
- 4) 制品脱模后，还应在 100°C 左右的温度下继续后硫化 10~16 小时，方可达到应有物性，常温放置一周后可使用。

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) 开封后的预聚物应尽快用完，如未用完最好用氮气密封。
- 3) 未开封的预聚物的储存期为三个月。
- 4) 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。

五、产品物性：

产品名称	HC-8795D-A/B	单位	A 组分	B 组分
预聚体物性	常温外观	23℃	无色透明液体	无色透明液体
	未开封保质期（低温，干燥）	月	6	6
	使用前预热温度	℃	40~60	40~60
	使用前预热时间	小时	0.5~1.0	0.5~1.0
	使用温度	℃	40~60	40~60
	使用温度下的粘度	mPa.s/75℃	500±100	30±10
	建议配比	A : B	50 : 100	
	建议配比 R 值	异氰酸酯/扩链剂	1.0~1.1	
浇注工艺	一次脱泡温度	℃	40~60	40~60
	混合时扩链剂温度	℃	40~60	40~60
	浇注时模具温度	℃	100~110	
	凝胶时间（100g 混合物）	分钟	10~15	
	脱模时间	分钟	40~60	
	后硫化温度	℃	100~110	
	后硫化时间	小时/100℃	8~16	
	成品外观	23℃	无色透明弹性体	
	成品硬度	邵氏 D	95±5	
	成品密度	g/cm ³ 25℃	1.08	
	100%定伸应力	MPa	-	
成品物性	300%定伸应力	MPa	-	
	扯断拉伸强度	MPa	> 200	
	扯断伸长率	%	-	
	直角撕裂强度	kN/m	-	
	DIN 磨耗	mm ³	-	
	冲击回弹	%	-	

我公司所提供的所有技术数据和使用建议均是建立在我公司实验条件和工作环境的基础上，由于用户对我公司产品使用时的工艺控制和最终用途均非我公司能完全了解，所以用户有责任、更有必要对我公司提供的产品使用工艺和物理性能进行实验检测，以验证是否适合用户自身的工艺和用途。