

## 浇注型聚氨酯预聚体 HC-8385A/B

**一、材料特性：**中等粘度中低温固化聚醚类产品。制品优点是使用方便，固化速度快，耐磨性能良好，强度高。

**二、成品用途：**主要用于生产中低温固化一般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 组分子于 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℃左右下混合，混合比例为 A : B=100 : 100。搅拌均匀，抽真空。混合后可使用时间为 6-8 分钟左右。
- 3) 将混合好的 AB 料浇注到 70~80℃的模具中。脱模时间为 30~40 分钟。常温固化 2 小时具有初步强度，3~4 小时可具脱模强度。
- 4) 制品脱模后，还应在 100℃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。常温固化放置 18~24 小时可达到初步强度，性能完全达到要求 请放置 3 天以上。

### **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-8385A/B	单位	A 组分	B 组分
预聚体物性	常温外观	23°C	淡黄色透明液体	无色透明液体
	未开封保质期（低温，干燥）	月	6	6
	异氰酸酯含量（NCO%）	%	-	11.5±2.0
浇注工艺	使用前预热温度	°C	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	°C	25~30	25~30
	使用温度下的粘度	mPa.s/75°C	500±100	600±100
	建议配比	A : B	100 : 100	
	建议配比 R 值	异氰酸酯/扩链剂	1.0~1.1	
	一次脱泡温度	°C	25~30	25~30
	混合时预聚体温度	°C	25~30	25~30
	混合时扩链剂温度	°C	25~30	25~30
	浇注时模具温度	°C	70~90	
	凝胶时间（100g 混合物）	分钟	4~6	
	脱模时间	分钟	10~20	
	后硫化温度	°C	90~100	
后硫化时间	小时	4~8		
成品物性	成品外观	23°C	无色透明弹性体	
	成品硬度	邵氏 A	80±5	
	成品密度	g/cm <sup>3</sup> 25°C	1.12	
	100%定伸应力	MPa	3.6	
	300%定伸应力	MPa	6.9	
	扯断拉伸强度	MPa	30.2	
	扯断伸长率	%	570	
	直角撕裂强度	kN/m	90	
	DIN 磨耗	mm <sup>3</sup>	99	
	冲击回弹	%	39	

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。