

应用

浇注于硅橡胶模中，用于制作透明原型件，厚度可达到 50mm，如水晶玻璃品，工艺品，退色的玻璃珠宝修复，装饰件等。

特性

- 高透明度（水质透明）
- 复制精度高
- 易操作
- 易抛光
- 良好抗紫外线性
- 低收缩

物理性能					
		UPX 5210 ISOCYANATE	UPX 5210 POLYOL	UPX 5210-S POLYOL	混合后
成份		异氰酸酯	多元醇	多元醇	
重量混合比		150	100	100	
外观		液态	液态	液态	液态
颜色		透明	淡蓝紫色	淡蓝紫色	透明
粘度于 25℃ (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	100 - 150	600 - 800	600 - 800	500 - 650
混合前密度 于 23℃ (g/cm ³)		1.06	1.01	1.01	-
固化后密度 于 23℃ (g/cm ³)		-	-	-	1.10
可操作时间 (100g) 于 20-25℃ (分钟)			10	20	

操作过程

该产品既可以手工浇注(UPX 5210-S)，也可以用真空浇注机浇注(UPX 5210)

手工浇注：

- 预热硅橡胶模具到 70℃
- 如果储存环境过低，工作前应分别将材料异氰酸酯和多元醇加热至 20℃
- 精确称重两组份，混合搅拌 1 - 2 分钟
- 在真空腔内脱泡 5 到 10 分钟
- 将材料浇注入硅胶模具中，浇完后，不要再脱泡了
- 放入温度为 70℃ 烘箱中固化：
 - 16 - 50 毫米厚的话，1 小时后脱模
 - <10 毫米厚的话，2 小时后脱模
 - 2 毫米厚的话，3 小时后脱模

使用真空浇注机浇注：

- 预热硅橡胶模具到 70℃
- 如果储存环境过低，工作前应分别将材料异氰酸酯和多元醇加热至 20℃
- 将异氰酸酯放到上面的料杯中（别忘记多称 5-10 克，补偿留在杯壁上的料）
- 将多元醇放到下面的料杯（混合杯）中
- 在真空注塑机中分别脱泡 10 分钟后，将异氰酸酯到于多元醇中并搅拌 2 分钟
- 将材料浇注入预热的硅胶模具中
- 放入温度是 70℃烘箱中等待脱模

机械性能 -在 23℃下			
		UPX 5210	UPX 5210-S
硬度	SHORE D	83	
拉伸强度	MPa	65 – 70	
弯曲强度	MPa	90 – 95	
弯曲弹性模量	MPa	2000 – 2200	
断裂延伸率	%	15 – 20	
抗冲击强度 (IZOD)	J/m	60 - 70	

耐热及特殊性能				
	后固化条件		UPX 5210	UPX 5210-S
耐热性 1 (下垂度测试)	1.5 小时 70℃	温度/小时/变化	70℃/1 小时/0mm	
耐热性 2 (下垂度测试)	2 小时 100℃	温度/小时/变化	90℃/1 小时/0mm	
玻璃化温度 Tg		℃	80	
线性收缩率 (2mm)		%	0.4 – 0.45	
脱模时间于 65 - 70℃ (2 - 3mm)		分钟	60 - 90	90 - 120

注：固化处理：

UPX 5210: 在65-70℃下60-90分钟, 厚度2-3mm

UPX 5210-S: 在65-70℃下90-120分钟, 厚度2-3mm

(后固化: 80 °C下1 小时+100 °C下1小时)

*我们建议在固化时使用夹具等支撑，防止变形。

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物料安全数据表



UPX 5210

抗黄变透明硬质聚氨酯树脂
丙烯酸型

储存

在温度 15°C-25°C 间置于干燥环境中保持容器未开封，保质期 12 个月。开过封的包装应在干燥氮气下及时盖紧。

包装

UPX 5210 ISOCYANATE
10×1 kg

UPX 5210 POLYOL, UPX 5210-S POLYOL
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。