

产品描述

本产品为双组份进口环氧树脂模型糊，混合后可加工成所需要的任何模型，可按不同设计要求进行粘合。固化后具有优越的机械加工性能，可进行铣、刨、削、钻等多种加工，加工过程中钻头无磨损。加工后表面光洁度优良，稳定性强。具有不崩刀、易打磨、易修复、易改型、尺寸稳定、无毒环保、质量轻等优点。

应用

本产品专门应用于车船、机械、风电模具行业等大型基准模型、模具设计、模具开发、模型复制、检具等的制作。是模具制造行业生产厂家最安全、平稳、快速、节省可靠的首选材料。

- 可与多种框架支撑材料结合牢固，如木头，泡沫板，塑胶，代木等。
- 可刨、削、磨、铝孔、上螺丝，适合数控加工，可任意造型，节约成本。

产品性能参数

型号	0500A	0500B
颜色及外观	红棕色糊状	米白色糊状
可操作时间 (25°C/分钟)	30-40分钟	
脱模时间 (25°C/小时)	24小时	
固化物密度 (g/cm ³)	0.5-0.55 g/cm ³	
固化物硬度 (Shore D)	55-60 Shore D	
固化物热变形温度 (°C)	50-60°C	
热膨胀系数 (×10 ⁻⁶ K ⁻¹)	55-60 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
压缩强度 (Mpa)	45-50Mpa	

操作使用方法

操作时须按标准重量1:1配比，可手工操作混合也可机械搅拌混合，为避免产生气泡，最好使用真空搅拌器。搅拌时需注意搅拌器皿周与底部的产品是否完全混合，产品混合后需在30分钟内使用完毕。

- 手工操作应反复多次混合均匀，用力反复挤压（类似揉面团），混合时把空气、气泡挤出干净，使A、B料两色完全混合后达到一致即可。
- 混合料手工成型模型毛胚时，涂层厚度一次可达到10-40mm，如需加厚则待固化后施覆第二层，可持续任意加厚。模型毛胚成型后，待混合料反应固化半干时，再次整型效果更好。

注意事项

- 温度和混合量的多少会影响到可使用时间的长短、固化时间和物流性能。在大量使用前，请少量试用，掌握产品的使用技巧，以免造成损失。
- 有极少数人长间接触胶液会产生轻度皮肤过敏，建议使用时戴防护手套，粘到皮肤上时请用丙酮或酒精擦去，并清洗干净。