

## \*\*\*\*\* Hei - Cast 8453 \*\*\*\*\*

## 1.概要

它是一种常温固化型聚氨酯树脂，是作为各种薄膜片材，铝板等的透镜状涂层，以及作为需要透明性的汽车和家用电器的密封剂而开发的。有以下特征。

- (1) 可获得耐候性好，坚硬的树脂层。
- (2) 由于低粘度，即使是形状复杂的模具也可以很容易地浇铸，并且可以获得高精度的模塑制品。
- (3) 因为它在常温下硬化，所以它是节能又经济的。

## 2.基本特性

项	目	数 值	备 考
外 观 (25°C)	A 液	浅黄色透明	多元醇类
	B 液	无色透明	异氰酸酯类
制 品 颜 色		浅黄色透明	
粘 度 (mPa·s,25°C)	A液 25°C	1600	JIS K-7117
	B液 25°C	170	
比 重 (25°C)	A 液	1.08	JIS B-7525
	B 液	1.12	
混 合 比	A:B	100: 110	比重
操 作 时 间	25°C	15 分	105g 树脂(A/B=50g/55g) 可调式
硬 度	Type D	75	JIS K-7215

## 3. 如何使用

- (1) 预备脱泡  
在脱泡室内进行 5 ~ 30 分钟左右预备脱泡。只对需要使用的原料进行脱泡。
- (2) 树脂温度  
A 液、B 液都应保持在 25 ~ 30°C。液温高时,可使用时间变短,液温低时,可使用时间变长。液温极低时,可能会导致混合不良或固化不良。
- (3) 计量  
分别正确计量 A 液、B 液。混合比为 100g A 液与 110g B 液之比。使计量误差在±5%以内。如果混合比例不同,不仅不能获得原有的物理性能,而且还可能导致固化不良。
- (4) 混合搅拌  
将液体 A 和液体 B 混合搅拌, 然后进行真空消泡。请充分进行混合和搅拌。特别要注意的是, 容器的壁面和底部很难混合。
- (5) 注入工作  
真空脱泡后立即倒入托盘, 盒子或模具中。尽快注入。
- (6) 再脱泡  
如有必要, 再次进行真空脱泡, 处理卷入的泡沫等。

(7) 固化

如果在固化时施加温度，树脂表面的光滑性可能会因固化速度和固化收缩的差异而受损。在室温下慢慢硬化。

4. 使用注意事项

A 剂、B 剂都对水分特别敏感，应避免混入水分或长时间接触湿气，使用后应立即将容器密封。

5. 安全卫生方面的注意事项

- (1) B 液中含有 4,4' 二苯基甲烷二异氰酸酯 1%以上，作业所内安装局部的排气装置。
- (2) 请不要直接用手或皮肤接触原料，若不慎接触到时，请用肥皂水充分冲洗干净。如果接触后不及时处理，可能造成皮肤过敏。
- (3) 不慎将原料碰触到眼睛时，请用流动的清水冲洗眼睛 15 分钟，并接受医生的诊察。

如果您想根据本技术资料使用本公司的产品，请在研究本产品是否适合贵公司的用途的基础上，由贵公司的责任来决定。由于我们的产品的用途和使用条件不在我们的控制范围内，我们不对本技术材料的准确性，使用结果或与第三方的专利冲突承担任何责任。