

## \*\*\*\*\* ハイ-キャスト 3453 \*\*\*\*\*

## 1. 概要

各種フィルムシート、アルミプレート等のレンズ状コーティングや透明性が要求される自動車、家電部品の封止剤として開発された常温硬化タイプのポリウレタン樹脂で、下記のような特徴を持っています。

- (1) 耐候性の良い、硬い樹脂層が得られます。
- (2) 低粘度であるため複雑な形状の型にも容易に注型でき、精度の良い成形品が得られます。
- (3) 常温で硬化するため省エネルギーであり、経済的です。

## 2. 基本特性

項	目	数	値	備	考
外 観 (25℃)	A 液		淡黄色液体		ポリオール類
	B 液		無色液体		イソシアネート類
製 品 色			淡黄色		
粘 度 (mPa・s)	A液 25℃		1600		JIS K-7117
	B液 25℃		170		
比 重 (25℃)	A 液		1.08		JIS B-7525
	B 液		1.12		
配 合 比 率	A:B		100 : 110		重量比
可 使 時 間	25℃		15 分		樹脂 105g(A/B=50g/55g)調整可能
硬 度	Type D		75		JIS K-7215

### 3. 使用方法

#### (1) 予備脱泡

原料をあらかじめ脱泡室で 5～30 分程度真空脱泡します。使用される分だけ脱泡するようにしてください。

#### (2) 樹脂温

注型時の液温は、A液、B液とも 25～30℃程度に保ってください。液温が高い場合、可使時間は短くなり、低い場合は長くなります。液温が極端に低い場合、混合不良や硬化不良を招くことがあります。

#### (3) 計量

A液、B液をそれぞれ正確に計量します。混合比はA液 100g に対し、B液 110g の割合です。計量誤差は±5%以内としてください。混合比率が異なると所定の物性が得られないばかりか、硬化不良を起こすこともあります。

#### (4) 混合・攪拌

A液、B液を混合・攪拌し、その後真空脱泡を行いません。なお、混合・攪拌は充分に行なってください。特に、容器の壁面や底は混ざりにくいため注意してください。

#### (5) 注入作業

真空脱泡後直ちにプレート、ケースまたはモールドに流し込みます。できるだけ早く注入してください。

#### (6) 再脱泡

必要に応じて再度真空脱泡を行い、巻き込み泡などを処理します。

#### (7) 硬化

硬化時に温度をかけると硬化速度の差や硬化収縮などで樹脂表面の平滑性が損なわれることがあります。室温でゆっくり硬化させます。

### 4. 取扱い上の注意

A液、B液とも水分を嫌いますので、混入はもちろん湿気に長く接触させることも避け、ご使用後は必ず密封してください。

### 5. 安全衛生上の注意

(1) B液はイソシアネート成分です。作業所内に局所排気装置を設けるとともに換気には十分注意してください。

(2) 原料が直接手や皮膚に触れないよう注意し、接触した場合は直ちに石鹼水で洗い落してください。長時間接触したままで放置するとかぶれることがあります。

(3) 原料が目に入った場合は速やかに流水で 15 分間洗眼し、眼科医の診察を受けてください。

この技術資料を基に弊社の製品をお使い頂く場合には、この製品が貴社の用途に適しているかどうかを充分ご検討の上、貴社の責任でお決め頂くようお願いいたします。弊社製品の用途やその使用条件などは弊社が管理できる範囲外のため、この技術資料の正確さや使用結果あるいは第三者の特許抵触などについての責任は負いかねます。