



◇ Hei-Cast 8636-75 ◇

**[簡介]**

Hei-Cast 8636-75 設計開發用於低壓射出反應成型之聚氨酯樹脂(RIM)，其硬化後具有優良之物理強度及以下特點：

1. 黏度低，流動性好。故可滲透到模具之細微部位。
2. 硬化速度快，在模溫 40-60°C 下，可於 30 分鐘內進行脫模。
3. 耐熱性與耐衝擊性好，可提供成品優良之堅韌性，並硬化物表面光滑具光澤。

**[基本性質]**

| 項目                |       | 技術參數      | 備註         |
|-------------------|-------|-----------|------------|
| 品名                |       | 8636-75   |            |
| 外觀                | A 液   | 黑色        | 聚多元醇       |
|                   | B 液   | 淡黃色透明     | 異氰酸酯       |
| 固化物顏色             |       | 黑色        | 標準色        |
| 黏度<br>(mPas 25°C) | A 液   | 1200      | BM 型黏度計    |
|                   | B 液   | 160       |            |
| 比重<br>(25°C)      | A 液   | 1.04      | 標準比重杯      |
|                   | B 液   | 1.19      |            |
| 混和比               | A : B | 100 : 125 | 重量比        |
| 可使用時間             | 25°C  | 1 分 15 秒  | 樹脂 100g    |
| 固化物比重             |       | 1.17      | JIS K-7112 |

**[基本物理性質]**

| 項目                |                   | 技術參數               | 備註                                      |
|-------------------|-------------------|--------------------|---|
| 硬度                | Shore D           | 78                 | Wallace 硬度計                             |
| 拉伸強度              | MPa               | 35                 | JIS K-7113                              |
| 伸度                | %                 | 80                 |   |
| 彎曲強度              | MPa               | 48                 | JIS K-7171                              |
| 彎曲模量              | MPa               | 1150               |   |
| 衝擊強度              | kJ/m <sup>2</sup> | 12                 | JIS K-7110 Izod V Notch *1              |
| 收縮率<br>(2mm 厚, %) | 40°C 成型           | 0.3                | 公司內標準<br>肉厚 2mm/3mm 金屬模具使用<br>150mm 長   |
|                   | 60°C 成型           | 0.4                |   |
| 收縮率<br>(3mm 厚, %) | 40°C 成型           | 0.4                |   |
|                   | 60°C 成型           | 0.5                |   |
| 線膨脹係數             | °C <sup>-1</sup>  | 8x10 <sup>-5</sup> | JIS K-6911                              |
| 熱變形溫度             | °C                | 85                 | JIS K-7207(18.5 kg/cm <sup>2</sup> ) *2 |
| 脫模時間              |                   | 40-60°C x 30 分     |   |

備註：以上測試數據硬化條件：模溫：60°C；60°Cx 30 分 + 25°Cx 24 小時

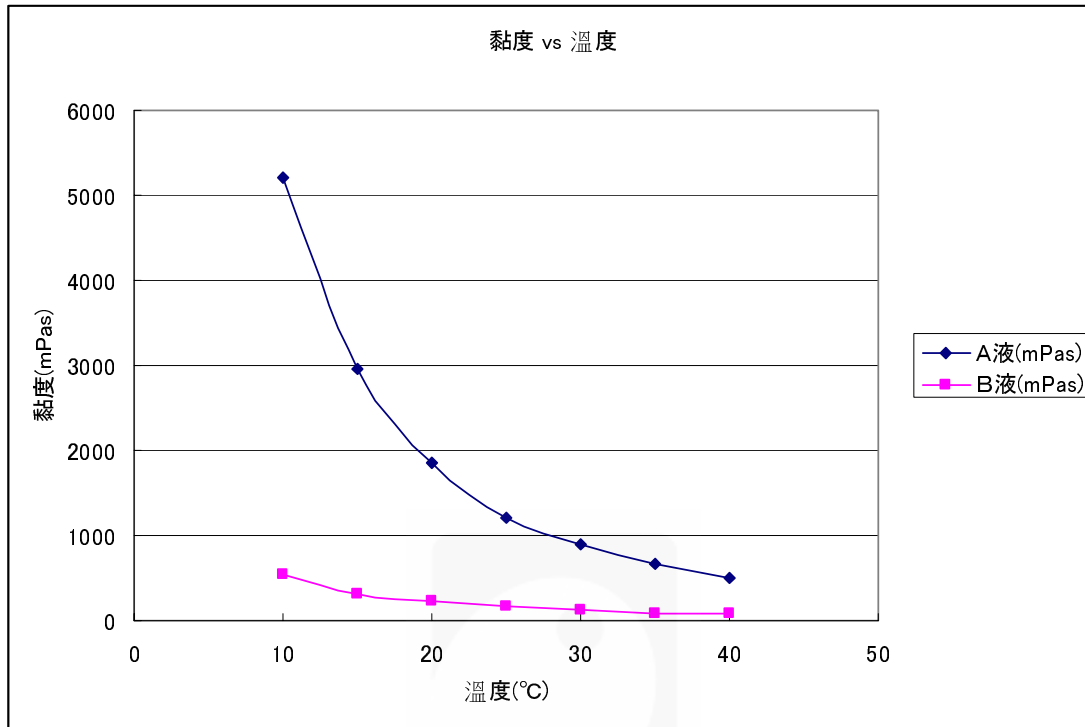
以上數值為實驗室所測定的代表值，並非規格值。由於製品物性會因形狀以及成型條件有所不同，務請充分確認後使用。

\*1：4mm 厚 \*2：12.7mm 厚



技術資料

[黏度與溫度曲線]



| 液溫(°C)    | 10   | 15   | 20   | 25   | 30  | 35  | 40  |
|-----------|------|------|------|------|-----|-----|-----|
| A 液(mPas) | 5210 | 2950 | 1860 | 1200 | 900 | 660 | 490 |
| B 液(mPas) | 540  | 320  | 230  | 160  | 115 | 85  | 75  |

[低壓注型方法]

1. 有關自動混膠機

建議使用秤量、攪拌、混合與洗淨皆採自動模式的 2 液型自動混膠機。  
 混膠機內與樹脂接觸的零件，依其材質種類的不同，可能影響到材料特性。  
 特別是若配管使用鍍鋅鋼管時，建議更換為不鏽鋼(SUS304)材質。

2. 樹脂溫度

A、B 二液均調整到 25-30°C。  
 液溫愈高時，可使用時間變短。液溫愈低時，可使用時間變長。

3. 模具溫度

請預先將金屬、樹脂或矽膠模具加熱至 40-60°C。  
 模溫過低時，會造成硬化不全，並導致耐熱性、耐衝擊性等物性強度劣化。

4. 秤量

混合比例為 **100 : 125**。請將自動吐膠機所可容忍之誤差重量，調整至±5%。

5. 混合



## 技術資料

利用靜態或動態攪拌混膠機進行 A、B 雙液混合。混合的狀態因會依吐出量與單元數、迴轉數而不同，請事先充分確認最適合條件。

### 6. 注型

樹脂注入前，請預先塗佈離型劑，並適切處理氣孔與分模線等。

### 7. 固化條件

請將模具置 40-60°C 的恆溫箱中，進行 30 分鐘的固化後，即可脫模。

如在脫模後，立即置放於模溫以上的溫度環境時，依形狀不同有可能會發生變形。請務必使用適當治具固定其形狀。

## [使用時的注意事項]

1. 水氣對 A、B 二液的品質均會產生不良影響，故請絕對避免混入水，並避免長時間接觸濕氣。使用後，請務必以乾燥空氣或氮氣密封 A、B 二液膠桶。
2. A 液如果混入了水分，會使固化物產生大量的氣孔。
3. B 液和水分會發生反應而變得白濁或固化。  
如若已經變得很不透明，或已經固化的話，請不要再使用。
4. 若 B 液長時間存放於低於 5°C 的地方，會部份或全部地凝固。  
此時請在 60-70°C 的恆溫箱中加熱 1-2 小時使之融化，經充分震盪混均勻後使用。
5. 長時間將 B 液置於 50°C 以上環境下，會影響到 B 液的品質，並造成桶內壓力增大而膨脹。請避免非必要之加熱，並存放於 20-25°C 的地方。
6. 將處於凝固的 B 液儲存於室溫環境時會加速品質劣化。請將 B 液完全融化後存放於 20-25°C 環境。

## [安全衛生上的注意事項]

1. B 液中含有 1% 以上的 4,4-二異氰基二苯甲烷，作業場所必須裝有排氣裝置並注意充分換氣。
2. 請避免皮膚直接接觸到本品，如果不小心沾到手等部位，請迅速用肥皂洗淨並用大量的水沖洗。若不及時處理會使皮膚發生出疹等現象。
3. 萬一濺著到眼睛裡，請用自來水沖洗 15 分鐘以上後，盡快去醫院診治。

## [危險物分類]

A 液 日本消防法 危險品第四類 第三石油類

B 液 日本消防法 危險品第四類 第四石油類

## [包裝]

A 液 白鐵皮罐 17 KG

B 液 白鐵皮罐 17 KG



技術資料

【注型流程圖】

