

エバルタ/エポプラス樹脂特性表

有限会社エポプラス株式会社 〒271-0051 千葉県松戸市馬橋 2541 TEL 047-341-4645 FAX 047-341-6434

品名	EMR-6・Bn (A) / EMR-6・L (B)
-----------	---------------------------------------

		樹 脂	硬 化 剤
名 称		EMR-6・Bn (A)	EMR-6・L (B)
入 目		10kg 入 (缶)	10g 入 (缶)
色 相		薄茶色	白色
粘 度 (2 5 °C)		ハネ状	ハネ状
比 重		0.75	0.75
成 分		フイラー入多官能エポキシ樹脂	変成エポキシリジン/ DICY
混 合 比 (重 量)		100	100

可 使 時 間	500g/40°C	40~60 分
一 次 硬 化 条 件	500g/40°C	18~36 時間
段 階 的 硬 化 条 件	30°C~+10°C/30 分	90°C/60 分ホールド
硬 化 後 加 温	必要	120°C/8 時間ホールド

比 重	g/cm	0.75
硬 度	Shore D	68
圧 縮 強 度	Kg/mm ²	28
引 張 強 度	Kg/mm ²	28
曲 げ 強 度	Kg/mm ²	35
曲 げ 弾 性 率	Kg/mm ²	420
熱 変 形 温 度	T. G.	140°C
耐 熱 温 度	80%物性	180°C
線 膨 脹 係 数	mm/mm/°C	2.5×10^{-5}

測 定 方 法 JIS 規格-K-6911

製 造 元 国内 O. E. M. (日本合成化工(株)、03-5645-2021)

用 途 ドライ成形 CFRP の成形型、CFRP 検査用治具、高耐熱樹脂型、等の製作。

<特徴>

NC 加工を前提にした高耐熱ワークレジスト。40°Cでの混合攪拌(ミキシング)が前提となる。ほとんどピンホールのない硬化物の表面は滑らかである。盛り付けの時にダレがほとんど発生しない。加工性も良好。モールドコート・MO-10との併用により、さらにスムーズな表面が得られ、離型性が加味される。オートクレーブなどを使用したドライ成形のCFRPで140°Cまで耐える。スペースボンド SP-60、SP-65と一緒に使用することができる。デクマドやターナーの自動吐出機で盛り付けするタイプのEDR-6Bn他もある。諸特性は同じ。寸法安定性に特に優れる。また速硬化のワークレジスト硬化剤、EMR-6・F(B)もあり、混合比は同じで、所定の作業温度で3~6時間で硬化する。

(各色) EMR-6・BL;水色 EMR-6・LY;レインイエロー色

EMR-6・WH;白色 EMR-6・V;薄紫色

(補修剤)EMR-6L(B)硬化剤に促進剤EH-1を2~4%添加する。盛り付けは40°Cで行う。

価 格	円/kg 入	円/kg 入
-----	--------	--------