

エバルタ/エポプラス樹脂特性表

有限会社プラスプラスチック 〒271-0051 千葉県松戸市馬橋 2541 TEL 047-341-4645 FAX 047-341-6434

品 名	F-18
------------	-------------

	樹 脂	硬 化 剤	ファイバー・B
名 称	F-18 (A)	F-18 (B)	ファイバー・B
入 目	1kg 入 (缶)	1kg 入 (缶)	1.5kg 入 (缶)
色 相	クリーム色	淡黄色透明	白色
粘 度	1,000cps/25°C	300cps /25°C	粉末/25°C
比 重	1.15	1.00	1.50
成 分	変成ポリアール	変成イソシアネート	無機ファイバー
混 合 比 (重 量)	100	100	150~300

可 使 時 間	500g/25°C	4~6 分
混 合 粘 度 (3 分 後)	500g/25°C	600cps/25°C
脱 型 時 間	500g/25°C	1~2 時間
硬 化 後 加 温	必要	60°C/3~4 時間ホールド
型 温	樹脂型 又は シリコン型	40~60°C

比 重 (樹 脂 単 体)	g/cm	1.08
硬 度 (樹 脂 単 体)	Shore D	76
圧 縮 強 度	Kg/mm ²	100
引 張 強 度	Kg/mm ²	30
曲 げ 強 度	Kg/mm ²	40
曲 げ 弾 性 率	Kg/mm ²	2500
熱 変 形 温 度	T. G.	80°C
耐 熱 温 度	80%物性	110°C
線 膨 脹 係 数	mm/mm/°C	4.0×10 ⁻⁵
衝 撃 強 度	KJ/m ²	8.0
測 定 方 法	JIS 規格-K-6911	
製 造 元	エントラス・カマチニ社 (イタリア)	
用 途	試作プラスチックハートの製品取り、単一注型。マスキスト型。	
特 徴	各種複製ハートの製作に向く。単体での最大注型肉厚は5mmで、それ以上の厚みを要する時は専用のドライファイバー・Bを併用する。(A)液および(B)液にそれぞれ重量比で、1~1.5倍充填し、よく攪拌してから(A)と(B)を混合する。硬化物の加工性も良好で、カーリングも可能。 硬質発泡ウレタンフォーム等の貼り合わせも可能。マスキストによる試作用板金プレス型の製作も可能。	
価 格	円/kg 入 (A)	円/kg 入 (B)