

# エバルタ/エポプラス樹脂特性表

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

品 名	M-2・C
-----	-------

	樹 脂	硬 化 剤
名 称	M-2・C (A)	M-2・C (B)
入 目	1kg、5kg 入 (缶)	100g、500g 入 (缶)
色 相	アルミグレー色	淡黄色透明
粘 度 ( 2 5 ° C )	100,000cps/25°C	1,000cps/25°C
比 重	1.75	1.10
成 分	アルミ粉入り多官能エポキシ樹脂	変成ポリイミドアミン
混 合 比 ( 重 量 )	100	10

混合粘度 ( 3 分 後 )	500g/25°C	10,000cps/25°C
可使時間 ( 2 5 ° C )	500g/25°C	30~40 分 (500g、25°C)
硬化条件 ( 2 5 ° C )	500g/25°C	16~24 時間 (25°C)
段階的硬化条件	60°C~+10°C/60 分	60°C/4 時間ホールド
硬化後加温	必要	140°C/8 時間ホールド

比 重	g/cm	1.64
硬 度	ショア D	89
圧 縮 強 度	Kg/mm <sup>2</sup>	90
引 張 強 度	Kg/mm <sup>2</sup>	62
曲 げ 強 度	Kg/mm <sup>2</sup>	92
曲 げ 弾 性 率	Kg/mm <sup>2</sup>	4800
熱 変 形 温 度	T. G.	190°C
耐 熱 温 度	80%物性	220°C
線 膨 脹 係 数	mm/mm/°C	3.0 × 10 <sup>-5</sup>
測 定 方 法	JIS 規格-K-6911	
製 造 元	国内 O. E. M.	
用 途	射出成型型、高圧 RIM 型の表面注型および中間層。	
特 徴	<p>中粘度かつ低収縮の注型用樹脂。機械的強度が良好で、耐熱性にも富む。小物の射出成型型が単一注型によって得られる。また、NC 加工も可能で検査用治具の製作などにも応用できる。射出成型用の金型を設変で表面の形状を変更したい場合等にたいへん有効な注型用高耐熱エポキシ樹脂である。単一で注型する場合も裏を鋳鉄などで補強した方が型持ちも良くなる。</p>	
価 格	円/kg 入 (A)	円/kg 入 (B)