

## PRODUCT DATA

## JLS-VEGC9004H/S 模具胶衣

**描述：**JLS-VEGC9004H/S 是环氧乙烯基型模具胶衣树脂。（H-手刷/S-喷射）

**特征：**黑色，预促进、预触变，具有优秀的强度、韧性、硬度等物理性能，光泽度高，耐热性好。使用过氧化甲乙酮固化体系，与传统模具胶衣相比，在选用标准测试固化剂（阿克苏诺贝尔 M-50）时产生气泡较少，有效的减少模具表面胶衣所产生针孔的机率。

**应用：**用于制作高品质玻璃钢模具。

**液体指标：**

项目	单位	JLS-VEGC9004H	JLS-VEGC9004S	测试方法
粘度	25℃*Cpa.s	4500	2200	JLS-CP-CS-04-02
触变值	----	4.5	5.5	JLS-J-B002
凝胶时间	25℃*min	15	15	GB/T71

固化体系：25℃水浴恒温，每 100g 胶衣产品中加入 AKZO/M-50 \*2%

**浇铸体性能**

项目	单位	测定值	测试方法
拉伸强度	MPa	85	GB/T2568
拉伸模量	MPa	3600	GB/T2568
弯曲强度	MPa	180	GB/T2570
弯曲模量	MPa	3600	GB/T2570
断裂延伸率	%	3.5	GB/T2568
热变形温度	℃	100	GB/T1634
巴氏硬度	----	43	GB/T3854

1、浇铸体制备按照 GB/T8237 执行；2、浇铸体后固化：25℃\*24h+60℃\*3h+110℃\*2h

**应用指南：**

Δ在喷涂之前，要求母模、原模、木制品表面干燥、清洁，无油污；

Δ尽可能确保有干燥、压力稳定的气源；

Δ胶衣在使用前都应先混合均匀，但需要控制避免过分搅拌引起过多气泡；

Δ过氧化甲乙酮（AKZO/M-50）含量 1.0-2.5%，以施工环境温度及制品尺寸而调节；

Δ环境温度不应低于 15℃，环境相对湿度低于 70%；

Δ通常胶衣层厚度控制在 0.6-0.8mm，手刷或者喷射工艺均建议采用两遍涂布方式；

Δ等待第一次涂层表干（凝胶但未固化）后再进行下一次涂布。

Δ为避免固化不良、针孔、起皱、开裂等情况，单次涂布成膜厚度建议 0.2-0.5mm；

**注意事项：**

Δ请谨慎选择与模具胶衣接触的原模涂层，避免因选用清漆，致使胶衣中的苯乙烯将涂层溶解，导致胶衣层剥离；

Δ不建议在本产品中额外添加各种溶剂；

Δ为达理想效果，建议使用本产品时，增加后固化过程：室温固化→30 至 40℃\*24h→冷却；

Δ合理的本产品成膜厚度（≤1mm）将有利于遮盖玻纤织物的纹理；

Δ为了获得更长的模具生命周期，请避免紫外线、高温、潮湿等存放环境，敬请合理保护；

1) 本文信息数据仅供参考，使用方有义务检查本文所指产品质量、安全性及所有数据。本文中的信息是我们最大限度所知悉而且为可信，但任何一方都不能从中衍生出任何权利。本公司对此不作任何保证，并保留资料修改权利。

2) 运输时应符合国务院《化学危险品安全管理条例》第五章化学危险物品的运输装卸规定产品应贮存在 25℃以下阴凉处，避免火种，隔离热源。