

PRODUCT DATA

零收缩模具树脂 JLS-4243PTF

●特征及主要用途：

JLS-4243PTF 系列是一种含有填料并预促进的零收缩快速制模树脂，具有良好的玻璃纤维浸润性和抗流挂性，施工方便。零收缩，有效减轻玻纤印痕。

固化速度快，反应放热峰温度平稳，适合快速制模工艺，模具制作约在 1-2 内可完成，完全替代传统制模工艺需要一至二周的时间。

●请您根据工艺需求选择带有时间代码区分的产品

JLS-4243PTF-G15

JLS-4243PTF-G30

JLS-4243PTF-G50

JLS-4243PTF-X(特殊要求可定制)

●液态树脂性能(25℃)：

项 目	JLS-4243PTF-G15	JLS-4243PTF-G30	JLS-4243PTF-G50	测试方法
外 观	糊状液体			GB/T 8237.6.1.1
粘度(cp)	420-650			GB/T 7193.4.1
凝胶时(min.)	10.0-25.0	20.0-40.0	35.0-65.0	GB/T 7193.4.6
固体含量 (%)	68.0-78.0			GB/T 7193.4.3

* 测试凝胶时间时：固化剂使用 AKZO M-50，用量为 2%。

●短切毡增强典型值(仅供参考)：

项目	单位	测试值	测试方法
拉伸强度	MPa	85-93	GB/T 1447
断裂延伸率	%	1.7-1.8	GB/T 1447
弯曲强度	MPa	150-175	GB/T 1449
巴柯硬度	--	50-60	GB/T 3854
玻纤含量	%	23-28	GB/T 2577

固化条件：2%M-50，室温固化 24 小时，60 度下固化 3 小时，100 度下固化 2 小时。

●操作和应用：

一、模具胶衣

- 1) 分两次涂覆乙烯基模具胶衣 JLS-VEGC2100。第一次湿膜厚度 0.4~0.5mm，总厚度 0.6~0.8mm。
- 2) 使用 AKZO M50 作为固化剂，固化剂添加比例 1~2.5%

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。

PRODUCT DATA

二、模具面层

- 1) 模具胶衣表面指干（手感粘而无胶衣粘在手上时），用乙烯基模具树脂 JLS-4401 添加 1.5%~2%的 M-50 进行积层施工
- 2) 施工前确保施工环境温度在 18~25℃之间
- 3) 在胶衣表面均匀涂一层 JLS-4401 模具树脂，这将有利于后续的表面毡浸润；
- 4) 铺敷一层 100g/m²表面毡或两层 50g/m²表面毡，用表面毡专用消泡辊消除气泡。铺一层 300g 短切毡，仔细赶压消除表面气泡，凝胶后进行以下操作。

三、模具结构层制作

使用之前先使用机械搅拌设备充分混合树脂。

手糊过程：

- 1) 为了获得模具树脂最佳的使用性能，我们建议在 18-25℃使用 JLS-4243PTF。温度过低或一次积层少于 3mm 会影响树脂的低收缩性能，温度过高将使凝胶时间缩短。
- 2) 为了获得最佳的固化结果，固化剂 M50 的添加量在 1.5%。
- 3) 铺敷 6 层 300g/m²短切毡以获得 3-4mm 的厚度，在铺敷每一层毡时用消泡辊消除气泡；
- 4) 当树脂固化后表面完全发白后，一小时后可以开始下一个阶段的铺层。
- 5) 进行下一个阶段的铺层时，使用 4 层 450g 短切毡积层，厚度大约在 3-4mm，对模具强度要求更高可以采用相近厚度的毡布组合进行积层。在铺敷每一层毡或布时用消泡辊消除气泡，树脂固化后变成白色。
- 6) 重复上述步骤进行铺层以达到所需积层厚度。
- 7) 积层完成并固化完全后，进行模具支撑和补强部分施工；脱模前，建议在 40℃下固化 24h 可以获得更好的效果。

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。