

## PRODUCT DATA

## JLS-RAL-7035 不饱和聚酯胶衣树脂

## ■ 特点及主要用途：

JLS-RAL-7035 是邻苯型聚酯胶衣树脂，具有优良的综合性能。是预促进，触变型胶衣树脂。同时适用于手糊及喷射工艺。适用于制造大多数通用 FRP 制品。

产品对应劳尔色卡编号：7035

## ■ 产品使用：

为了获得最佳使用效果，我们建议：

- 使用前在原桶内将胶衣低速搅拌均匀，避免带入气泡。
- 胶衣在温度 18-25°C，相对湿度低于 70% 的条件下使用；
- 使用优质过氧化甲乙酮作为胶衣固化剂，用量为 1-2.5%；
- 胶衣使用前应根据环境温度通过凝胶时间试验确定固化剂用量；
- 胶衣层厚度控制在 0.4-0.6mm，建议手糊胶衣通过两次施工达到要求厚度，第一遍胶衣固化后再进行第二遍施工。喷涂胶衣一次施工，来回喷涂 2-3 遍达到要求厚度；

## ■ 液体胶衣树脂技术指标：

项 目	喷涂			手刷			试验方法
	春秋季	夏季	冬季	春秋季	夏季	冬季	
粘度 (25°C, cP)							GB/T-7193.4.1-2008
触变指数	≥5	≥5	≥5	≥5	≥5	≥5	JLS-J-JA002
凝胶时间(25°C, min)							GB/T 7193.6-2008

注：凝胶时间测试方法为100g胶衣+2g过氧化甲乙酮(AKZO M-50)。

## ■ 胶衣基体树脂浇铸体性能(仅供参考)：

项 目	单 位	实测值	测 试 方 法
拉伸强度	MPa	70	GB/T2568
拉伸模量	MPa	3300	GB/T2568
拉伸延伸率	%	2.7	GB/T2568
弯曲强度	MPa	125	GB/T2570
弯曲模量	MPa	3750	GB/T2570
热变形温度	°C	78	GB1634
巴柯硬度		42	GB3854

注：1、浇铸体制作方法按 GB/T8237-87 执行；

2、浇铸体后处理：常温×24 小时+60°C×3 小时+110°C×2 小时。

- 1) 用户应根据具体的环境条件及施工工艺要求，选用相应类型的树脂。
- 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°C 以下阴凉处，避免火种，隔离热源，25°C 以下贮存保质期为 3 个月。