# TE-375
# 耐高温环氧模具树脂

## 特　　点

- 操作容易、快速脱模且可再进行加工。
- 可降低成本，取代钢/铁/铝模。
- 具有优异的耐热性及耐化学性。
- 适用于灌注各类模型成型及灌注模座使其固定。

## 物　　性

| | | 主剂(A剂) | | 硬化剂(B剂) |
|---|---|---|---|---|
| 颜　　色 | : | 铝色 | | 淡黄色 |
| 黏　　度 | : @25°C | 糊状 | | 80~120 cps |
| 比　　重 | : @25°C | 1.8~2.1 | | 0.97~0.99 |
| 重量混合比 | : | 100 | : | 7 |
| 可操作时间 | : @25°C | 20~40分钟 | | |
| 硬化条件 | : | 100°C x 1hr+150°C x 1~2hr 或 25°C x 24~48hrs | | |
| 混合后黏度 | : | 低稠状 | | |
| 混合后比重 | : | 1.94~1.96 | | |
| 耐　　温 | : | 250°C | | |
| 硬　　度 | : | Shore D85 | | |
| 抗拉强度 | : | 6.3 kg/mm$^2$ (8,960 psi) | | |
| 抗张强度 | : | 10 kg/mm$^2$ (14,220 psi) | | |
| 压缩强度 | : | 20 kg/mm$^2$ (28,450 psi) | | |
| 收　　缩　　率 | : | 0.01~0.04% | | |
| 延　　伸　　率 | : | 2.4% | | |
| 热传导系数 | : | 4.3 x 10$^{-3}$cal/cmm.S.K (180 W/m$^2$K) | | |
| 线性热膨胀系数 | : | 30 x 10$^{-6}$/K (30 x 10$^{-6}$ in/in° C) | | |
| 热变形温度 | : | >250° C | | |
| 保存期限 | : | 6个月 | | |

※主剂请以冷藏方式保存；硬化剂请放置常温阴凉处保存。


傑地有限公司 www.jasdi.com.tw
台北：886-2-26008672　台中：886-4-25685848
东莞：86-769-88188707　苏州：86-512-66106145

杰研贸易（上海）有限公司
www.jasdi.com.cn・jasdi@jasdi.com.cn
TEL：021-58356975・FAX：021-58356976

## 建 议 操 作 流 程

- 先在母模使用脱模剂，并分别将A、B两剂搅拌均匀。
- 按比例将两剂充份搅拌混合后，进行抽真空程序。
- 将抽完真空的树脂进行灌注作业。
- 以100°C x 1小时进行初步加温硬化。
- 初步硬化后，先脱模后再以150°C x 1~2小时进行后硬化程序。
- 待其冷却后，即完成模型，可进行后续加工。

※若采常温硬化方式，脱模时间约6~12小时。

## 注 意 事 项

- 使用前务必将 A、B 两剂分别搅拌均匀(至少 5~10 分钟)，如沉淀严重时，建议可将其分别以 60°C x 30 分钟预热，可降低其黏度以利搅拌。
- 请先清洁欲灌注品表面，除油渍杂质等，待其干燥再灌胶就可达到最佳黏着力。
- 工作场所需有良好之通风。
- 如不慎触及皮肤或眼睛，请立即以大量清水冲洗。