

◇ Hei-Cast 8400 ◇

【简介】

Hei-Cast 8400及8400N 是具有很下列特点的三液型真空浇注用聚氨脂橡胶。

- 1、通过控制 C 组的份量，可以在Shore-20~90 的范围内任意调整硬度。
- 2、黏度底，流动性非常好。
- 3、固化快，同时具有很好的弹性。

【基本物理性质】

项 目		技术参数		备 注
品 名		8400 8400N		
外观	A液	黑色	无色透明	聚多元醇
	B液	淡黄色透明		异氰酸脂
	C液	淡黄色半透明		
固化物颜色		黑色	乳白色	N型可着色
黏度 (Mpas 25℃)	A液	600		BM型黏度计
	B液	40		
	C液	900		
比重 (25℃)	A液	1.11		标准比重杯
	B液	1.17		
	C液	0.98		

混合比	A: B: C	100: 100: 0	100: 100: 50	100: 100: 100	100: 100: 150
可使用时间	25℃	5-6分种	5-6分钟	5-6分钟	5-6分钟
硬度	ShoreA	90	80	70	60
拉伸强度	Kg/cm ²	180	140	80	70
伸度	%	200	240	260	280
撕裂强度	Kg/cm	70	60	40	30
回跳弹性	%	50	52	56	56
收缩率	%	0.6	0.5	0.5	0.4

混合比	A: B: C	100: 100: 200	100: 100: 300	100: 100: 400	100: 100: 500
可使用时间	25℃	5-6分种	5-6分钟	5-6分钟	5-6分钟
硬度	ShoreA	50	40	30	20
拉伸强度	Kg/cm ²	50	25	20	15
伸度	%	300	310	370	490
撕裂强度	Kg/cm	20	13	10	7
回跳弹性	%	60	63	58	55
收缩率	%	0.4	0.4	0.4	0.4

物性强度测试标准：JIS K-6301

收缩率测试标准：公司内标准。

HEICASI8400

【真空浇注方法】

- 1、计量

分别称取等量 A 液、B 液。

根据需要称取适量的 C 液，倒入 A 液中。

2、预脱泡

在真空箱中进行 10-20 分钟的真空脱泡处理。

用多少处理多少。

推荐将树脂加热至 60℃ 后进行预脱泡。

3、树脂温度

A（含有C）、B 二液均调整到25-35℃。

液温高时，可使用时间变短。液温低时，可使用时间变长。

4、模具温度

请预先将硅胶模具加热到60-70℃。

模温过低时，会造成固化不完全，引起物理性能不良。

另外，模具温度对试制件的尺寸精度有影响，故请严格控制。

5、浇注

按照可以使 B 液倒入 A（含有 C）液中去的位置放置二容器。

作业室抽到真空后，不时的搅拌A（含有 C）液使之脱泡5-10分钟。

将 B 液倒入 A（含有 C）液中，搅拌30-40秒后，迅速浇入硅橡胶模具中。

请在自混合开始起的 1 分 30 秒之内进行恢复大气压的操作。

6、【固化条件】

在 60-70℃ 的恒温烤箱中进行固化，硬度为A-90时60分钟、A-20时120分钟，即可脱模。

必要时请在60℃的恒温烤箱中进行2-3小时的二次固化。

7、【使用时的注意事项】

1、水气对A、B、C三液的品质均会产生不良影响，故应绝对避免混入水，同时也请不要使没盖上盖子的容器长时间与空气中的水分接触。

2、A 液或 C 液中如果混入了水分，会使固化物产生大量的气孔。

遇到这样情况时，把A液或C液加热至80℃后，在真空机中进行10分钟的真空脱泡处理。

3、B液和水分会发生反应而变得白浊或固化。如若已经变的很不透明，或已经固化，请不要再使用。

4、A液的温度低于15℃的地方，会变得白浊或固化。此时请将A液在40-50℃的恒温烤箱中加热使之融化，经充分震荡混均匀后使用。

HEICASI8400

【安全卫生上的注意事项】

1、B液中含有1%以上的二异氰基二甲烷，作业场所必须装有排气装置并注意充分换气。

2、请避免皮肤直接接触到本品，如果不小心沾到手等部位，请迅速用肥皂洗净并用大量的

水冲洗，若不及时处理会使皮肤发生出疹等现象。

3、万一溅着到眼睛里，请用自来水冲洗15分钟以上后，尽快去医院诊治。

4、请设置排气管以保证真空机的排气被排到室外。