

## 应用

真空浇注于硅橡胶模具中，制作性能类似热塑性塑料 PS 和加填料的 ABS 样件或原型件

## 特性

- 用于类 ABS 塑料的原型件的制作
- 机械性能好
- 工艺简单
- 耐热性好，可耐温 100°C

物理性能					
		UP 4280-C, K, N POLYOL	UP 4280 ISOCYANATE	UP 4280-2 ISOCYANATE	混合后
成份		多元醇	异氰酸酯	异氰酸酯	
重量混合比		100	200	200	
外观		液态	液态	液态	液态
颜色		C=淡琥珀 K=黑色 N=奶油色	无色	无色	C/2=淡白色 K/2=黑色 N/2=浅米色
粘度于 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	700	175	175	300
混合前密度于 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 :1975	1.06	1.17	1.17	-
固化后密度于 23°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 2781 :1988	-	-	-	1.12
可操作时间 (100g) 于 25°C (分钟)					4 - 5

## 操作过程 (使用真空注塑机)

- 如果在低温下储存，须将两组份加热到 23°C
- UP 4280 异氰酸酯部分若发生结晶，请于 70°C 解晶 1 小时，但是加热时间不可超过 4 小时。
- 在使用前将多元醇搅拌，直到产品的颜色外观均匀。
- 称量两组份
- 在真空状态下脱泡 10 分钟，然后混合至少 1 分钟
- 浇注于 70°C 预热的硅胶模具中
- 70°C 下固化 40 分钟，冷却至 50°C 以下脱模。

机械性能 - 在 23°C 下			
		UP 4280 ISOCYANATE	UP 4280-2 ISOCYANATE
硬度	SHORE D	81	82
拉伸强度	MPa	84	86
弯曲强度	MPa	95	100
弯曲弹性模量	MPa	2100	2100
断裂延伸率	%	13	17
抗冲击强度 (IZOD)	J/m	100 (有切口)	110 (有切口)



# UP 4280

真空注型聚氨酯树脂  
用于技术件和原型件的制作  
弯曲弹性模量 2100 Mpa, HDT 100°C

耐热及特殊性能			
		UP 4280 ISOCYANATE	UP 4280-2 ISOCYANATE
热变形温度 HDT	°C	93	100
线性收缩率 (2mm)	%	0.3	0.3
脱模时间 于 60 - 70 °C (2mm)	分钟	30 - 40	30 - 40

注：固化处理：

2mm 厚：70°C 下 30 分钟

0.5mm 厚：70°C 下 40 分钟

## 安全防范

通常在手工操作时需注意健康和安全防范

-- 确认工作环境通风良好

-- 操作人员需戴手套和安全眼镜

进一步的资料请参考产物料安全数据表

## 储存

在温度 15°C-25°C 间置于干燥环境中保持容器未开封，保质期 6 个月。开过封的包装应在干燥环境下及时盖紧。

## 包装

**UP 4280-C, K, N POLYOL** 10×1 kg

**UP 4280-2 ISOCYANATE** 10×1 kg

**UP 4280-C/2** (2x1+4x1)KG KG

**UP 4280-K/2** (2x1+4x1)KG KG

**UP 4280-N/2** (2x1+4x1)KG KG

## 声明：

以上技术资料是基于我们对产品在推荐的工艺和严格的条件下的测试结果而获得的。用户在使用 AXSON 产品时有责任严格按我们的规范操作，对于客户不按我们相应的规范使用，AXSON 将不提供解释与帮助，并不承担相应的责任与损失。