

现货供应铸造用自硬呋喃树脂及固化剂

产品名称	现货供应铸造用自硬呋喃树脂及固化剂
公司名称	唐山双盈机电设备有限公司
价格	13000.00/吨
规格参数	原产地:中国河北 含量 :70 (%) 密度:70 (g/cm3)
公司地址	河北省唐山市路南区国际五金建材城208-1-11号
联系电话	13703374151

产品详情

原产地	中国河北	含量	70 (%)
密度	70 (g/cm3)	执行质量标准	化工部标准
用途	铸造		

简介

dm系列自硬呋喃树脂达到国际先进水平，是环保型产品，品种齐全，适用于铸造各种类型的铸钢、铸铁及有色合金件。外观颜色从淡黄色至棕红色液体，具有以下特点：

- 粘度低，便于计量，易混砂，型砂流动性好。
- 游离甲醛含量低，气味小，改善了工人工作条件，减少了环境污染。
- 比强度高，可降低树脂加入量，降低成本，同时有利于提高铸件质量。
- 型砂的溃散性好，减少清砂工作量。
- 生产的铸件尺寸精度高，轮廓清晰，表面光洁，减少清砂工时，提高劳动效率。

型号及技术指标

使用指南

a、混砂工艺

树脂加入量一般为0.6-1.5%(占砂重)，固化剂加入量一般为30-70%(占树脂重)，用连续式或间歇式混砂

机先将砂子和固化剂混匀，然后再加入树脂混匀，混砂时间一般为5-60秒，混匀后立即出砂使用。

b、树脂加入量的选择

由于各使用厂家所用的原砂粒形、粒度、含泥量等指标差别较大，型、芯的重量及复杂程度不同，树脂的加入量应以满足生产需要为原则，在强度满足生产要求的前提下尽量减少树脂的加入量。

c、脱模时间的控制

控制适当的固化速度，有助于提高型、芯强度。脱模时间可在10-90分钟内调整，一般15-40分钟，脱模达不到预定的脱模时间会产生粘模甚至损坏型、芯或塌箱；脱模超过预定的脱模时间则脱模困难甚至会损坏型、芯或模型。

d、固化速度控制

固化速度过慢，适当增加固化剂的加入量(一般不宜超过70%)或更换固化速度更快的固化剂；固化速度过快，适当减少固化剂的加入量(一般不宜低于30%)或更换固化速度更慢的固化剂。

注意事项

- a、树脂与固化剂应分开存放，严禁树脂与固化剂直接混合，以防产生爆炸!
- b、当树脂与皮肤接触时。可能会对个别人体产生轻微刺激作用，操作者应穿戴防护手套等用品。
- c、树脂应密闭储存于阴凉、干燥处，避免受热或日光照射，搬运应小心轻放。

包装

240kg铁桶或1000kg塑料罐。