

北京凯得睿公司 高韧性高温固化环氧树脂多少钱

产品名称	北京凯得睿公司 高韧性高温固化环氧树脂多少钱
公司名称	北京凯得睿科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市门头沟区石龙南路10号
联系电话	18614054198 18614054198

产品详情

不饱和树脂

不饱和树脂是指由二元酸和二元醇经缩聚反应而生成的含有不饱和双键的高分子化合物。人类早发现的树脂是从树上分泌物中提炼出来的脂状物，如松香等，这是"脂"前有"树"的原因。

直到1906年次用人工合成了酚醛树脂，才开辟了人工合成树脂的新纪元。1942年美国橡胶公司首先投产不饱和聚酯树脂，后来把未经加工的任何高聚物都称作树脂。但是早就与"树"无关了。树脂又分为热塑性树脂和热固性树脂两大类。对于加热熔化冷却变固，而且可以反复进行的可熔的树脂叫做热塑性树脂，对于加热固化以后不再可逆，成为既不溶解，又不熔化的固体，深圳高韧性高温固化环氧树脂，叫做热固性树脂，如酚醛树脂、环氧树脂、不饱和聚酯树脂等。

高韧性高温固化环氧树脂固化工艺

典型热压罐“零吸胶”固化工艺：室温抽真空 - 0.095MPa

以下，开始加压，高韧性高温固化环氧树脂价格，加压到 0.2MPa 后关闭真空通大气，继续加压到 0.6MPa；以 1~2 /min 的升温速率升温至 175~180 ，恒温 2 小时。以 2~3 /min 的降温速率降温至 60 以下，卸压脱模。

典型模压固化工艺：以 1~2 /min 的升温速率升温至 125~135 ，恒温 30 分钟，加压合模，继续以 1~2 /min 的升温速率升温到 175~180 ，恒温 2 小时。以 2~3 /min 的降温速率降温至

60 以下，卸压脱模。

KDR EP180 树脂基体性能

项目 单位 参数 执行标准

外观 / 白色至淡黄色固体 常温目测

粘度 (90) mPa.s 2800 旋转粘度计法

凝胶时间 (130) min 35 ± 15 GJB 1059.4

挥发份 (2g-130) % 1.0 GJB 1059.4

固化温度 175 ± 5 /

密度 (23) g/cm³ 1.20 ~ 1.30 GB/T1463

拉伸强度 MPa 77.0

GB/T2567

拉伸模量 GPa 3.5

环氧树脂处置裂缝

1、环氧树脂胶泥完全干固后，应进行测气试验，检查进浆口、出液口、裂缝封闭的完好情况。用 4 kg/cm² 压力空气从灌浆孔输入，如果气体从出液口输出，胶泥封闭处及其它裂缝出液口不漏气，则表示该裂缝灌浆口、出液口设置正确，胶泥封闭可靠，关闭出液口，高韧性高温固化环氧树脂多少钱，使裂缝内压力升高至 4 kg/cm²，保持压力 2

分钟，如无漏气即为正常。如果通气升压后，胶泥处漏气，应重新进行封闭。如果通气升压后，2 个以上出液口出气，则表示该裂纹和 2 条以上裂缝贯通，此时应关闭漏气出液口，直至不漏气能保压为止，并做好记录和标记。通气升压后，出液口无气体输出，可能是胶泥封闭过程将裂缝通道堵死，此时应重新在该段裂缝的适当位置，增设出液口和灌浆口，原则保证整段裂缝有进、有出、能保压、不漏段。

2、测气合格后，再采用环氧树脂浆液进行压力灌浆，灌浆是空气压力不得小于 4 kg/cm²。

3、灌浆时注意观察压浆嘴出液状况，在确认灌满后，封闭压浆嘴出液口，升压至 4 kg/cm²，保持压力不少于 5 分钟，然后待其自然干固，自然干固时间应 72 小时

4、检查裂缝补裂是否有遗漏。

5、清除压浆嘴，修平凸出砧表面的环氧树脂胶泥。四、结语经过 20 天的施工，高韧性高温固化环氧树脂厂家，镇头大桥的裂缝维修工程顺利完成，经实际检验，利用环氧树脂浆液修补的裂缝达到了增加拱圈强度的作用。

北京凯得睿公司-高韧性高温固化环氧树脂多少钱由北京凯得睿科技有限公司提供。北京凯得睿科技有限公司是从事“Kdr?”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：欧经理。