

厂家批发 环氧玻纤模压料 碳纤维模压料 环氧树脂模压料

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 厂家批发 环氧玻纤模压料 碳纤维模压料 环氧树脂模压料 |
| 公司名称 | 石家庄银琥珀新材料科技有限公司 |
| 价格 | 65.00/千克 |
| 规格参数 | 品牌:利鼎 产地:河北石家庄 颜色:可调 |
| 公司地址 | 河北石家庄循环化工园区工业大街99号 |
| 联系电话 | 13191854244 |

产品详情

环氧树脂模压料

利鼎环氧树脂模压料LD-158为湿法成型玻璃钢用原料，其突出特点为成本低，操作方便，纤维加入量高，其制品不但强度高，而且各个方向上强度均衡，没有力学薄弱点，有效的避免了层压料成型的制品层与层之间强度较低的缺点。同时，用环氧树脂模压料生产玻璃钢制品生产效率高，是干法层压成型的几倍到几十倍，其脱模速度高达几分钟至十几分钟，有效的降低了生产成本。

一、产品特点

- 1.纤维加入量高，强度极高。
- 2.制品各个方向上强度均衡。
- 3.生产效率高，使用方便，成本低。

二、产品主要技术指标

| | |
|---------|---------|
| 弯曲强度MPa | 500-550 |
|---------|---------|

| | |
|-----------------------|------------------------|
| 弯曲弹性模量GPa | 20-28 |
| 拉伸强度MPa | 30-40 |
| 拉伸模量MPa | 1300-1500 |
| 断裂伸长% | 2-3 |
| 冲击强度KJ/m ² | 11-15 |
| Tg温度 (DSC法) | 200-220 |
| 体积电阻 .cm | 3-5 × 10 ¹⁵ |
| 表面电阻 | 1-3 × 10 ¹⁶ |
| 击穿电压KV/mm | 23-26 |

三、固化条件

加温固化：170 x5-10min（可根据实际情况做相应调整）

四、操作工艺

- 1、预混：将LD-158湿法成型团状模塑料用环氧树脂胶按比例（重量比）混合混匀，加入预混机中，将玻璃纤维切割成30~50mm的短切纤维，经蓬松后在捏合机中与树脂胶液充分捏合至树脂完全浸润玻璃纤维。
- 2、加料：按照需要往模具内加入规定量的材料。
- 3、闭模：加料完成后可使阳模和阴模相闭合。
- 4、排气：在模腔内反应至适当时间后，卸压松模排气。
- 5、固化：固化是在模压温度下保持一段时间，使树脂的缩聚反应达到要求的交联程度，使制品具有所要求的物理机械性能为准。一般30秒至数分钟不等，多数不超过30分钟。过长或过短的固化时间对制品的性能都有影响。
- 6、脱模：脱模通常是靠顶出杆来完成的。带有成型杆或者某些嵌件的制品应先用专门工具将成型杆等拧脱，然后进行脱模。
- 7、模具吹洗：脱模后，通常用压缩空气吹洗模腔和模具的模面，如果模具上的固着物较紧，还可用铜刀或铜刷清理，或者可用抛光剂刷等。
- 8、后处理：为了进一步提高制品的质量，制品脱模后也常在较高温度下进行后处理。后处理能使固化更加的完全；同时减少或消除制品的内应力，有利于提高制品的电性能及强度。

五、包装运输储存

每件净重20kg,产品为非危险品，但可燃，运输储存应远离火源，隔绝热源。产品正常储存期为6个月，超过储存期,经检验合格仍可使用。