

铸造用呋喃树脂

产品名称	铸造用呋喃树脂
公司名称	诸城市盛平铸造材料有限公司
价格	7500.00/吨
规格参数	品牌:盛平 型号:SP-FN300 产地:山东省诸城市
公司地址	山东省诸城市开发区
联系电话	13963611868

产品详情

【产品简介】

盛平SP-FN系列自硬呋喃树脂是环保型铸造用粘合剂，用于制作砂型（芯）。不同型号的呋喃树脂可用于铸造各种金属，如铸钢、铸铁、铸有色金属等。其外观为淡黄色至红褐色透明液体。

本产品具有以下优点：

1、粘度低

树脂粘度低，易于混砂，型砂流动性好，可更好方便于各种砂型、砂芯的制作。

2、强度高、节约生产成本

树脂固化强度高，可降低树脂加入量10% - 20%，降低了生产成本。

3、固化速度快

树脂固化速度快，常温下10-30分钟砂型即可成型，可缩短生产周期，提高生产效率。

4、绿色环保

混砂造型时发气量低，游离甲醛可控制在0.3%以下，比普通树脂的游离甲醛低。树脂的加入量又比普通树脂低，因此对环境及工人工作场所的污染大大减少。

5、质量性能稳定

树脂用全新工艺合成，确保树脂质量高、质量稳定。

6、可提高铸件质量和成品率

树脂加入量的降低将降低型芯发气量，有利于减轻或消除铸件气孔类缺陷；由于固化速度快，固化剂的加入量相应降低，可减轻铸件表面增硫、球化不良缺陷。

7、旧砂回收率高

旧砂回收率高达96%。

8、溃散性好

溃散性好于其他普通树脂。

9、高温性能好

高温性能好，铸件缺陷少，铸件尺寸精确。

10、造型制芯时不需再加硅烷

任何条件下无需加硅烷，即可满足生产需要，简化了工人操作。

贮存期：12个月

备注：

根据客户需求和客户对产品指标的要求,可以开发满足生产要求的专用产品

【使用方法】

1、芯砂配比比例

砂 100

树脂 0.6% - 1.5% (占砂重)

固化剂 30% - 70% (占树脂重)

用连续式混砂机或间歇式混砂机先将原砂和固化剂混匀，再加入树脂混匀。通常情况下混砂时间为5 - 60秒。混合料配制完成后请立即造型制芯。

2、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。

3、脱模时间的控制

脱模时间可在10 - 90分钟内调节，通常为15 - 40分钟。脱模时间应认真判断，脱模过早会产生粘模甚至损坏砂型、芯或塌箱；脱模过晚则难以脱模甚至会损坏型、芯或模型。

4、固化速度控制

要加快固化速度，增加固化剂的加入量（不要超过树脂加入量的70%）或更换固化速度更快的固化剂。要降低固化速度，减少固化剂的加入量（不要少于树脂加入量的30%）或更换固化速度慢的固化剂。

【安全事项】

- 1、在没有足够数量的原砂情况下，树脂与酸混合会发生强烈化学反应。树脂与固化剂应分开存放。严禁树脂与固化剂直接混合。
- 2、接触任何化学品都应配戴安全防护装备，在接触使用此呋喃树脂粘合剂时应配戴耐化学腐蚀手套和眼睛保护装置。
- 3、呋喃树脂应存放在清凉干燥的地方，避免阳光直射。

【包装】

用净重230千克塑料桶或铁桶包装，用净重1000千克吨桶包装，或按客户的要求包装。