

聚氨酯发泡料手工硬泡仿木高回弹影视填充软硬自结皮

产品名称	聚氨酯发泡料手工硬泡仿木高回弹影视填充软硬自结皮
公司名称	北京海贝思科技有限公司
价格	26.00/kg
规格参数	自结皮:901 仿木:903 手工硬泡:905
公司地址	北京市房山区长阳镇佛满村
联系电话	86-010-87686822 13671043707

产品详情

1kg是A B料加起来的重量，都是按相应配比发货的。
B料加起来体积大概是850ml。

1kg的A

发泡倍率：仿木和保温型发到原来体积的15到20倍；高回弹发到原来体积的15到20倍；自结皮是原来体积的3到5倍；

产品主要用于影视道具制作、工艺品制作、填充、保温隔热、线板、门框、灯饰、画框相框、仿木家具、花盆、雕花艺术品、南瓜等发泡产品。本公司产品可以根据客户要求调节发泡倍率和硬度。

北京海贝思专业生产加工销售,高回弹,慢回弹,自结皮。聚氨酯发泡黑白料等.品质保障,厂家直销,价格优惠,欢迎来电咨询:18911885054

1) 硬泡（冰箱热水器墙体保温） A，B料的比例1：1

保温用硬泡组合料应用于冰箱，冷柜，热水器，发泡比例20倍左右，闭孔硬泡。保温性能好，可以返修，用手力基本可以捏碎。

2) 聚氨酯PU硬发泡（仿木材质） A，B料的比例1：1 硬质聚氨酯高密度仿木塑料，是一种性能优越的高分子合成材料，具有强度高，耐热，耐低温性好不变形，不开裂，广泛应用于影视道具，影视器材，仿真动植物内衬填充，钢琴，汽车档泥板，保险杠、油箱浮子，家具装饰材料，板材，浮雕镜框，花瓶，工艺品等多方面的结构承重材料，具有天然木材无法比拟的性能。

3) 自结皮制品, 发泡以后为软质泡沫, 弹性适中, 适用于影视道具, 假人, 假枪, 假刀剑的制作, 坐垫扶手, 方向盘, 拉手, 玩具等。A, B料的比例100:40

4) 高回弹制品, 比自结皮产品发泡倍率高, 弹性更大, 更柔软, 适合于填充应用。A, B料的比例100:40

5) 聚氨酯PU弹性体 A, B料的比例100:40

PU弹性体是两个组份混合, 凝固成型后体积保持基本不变的弹性材料, 又称作聚氨酯橡胶。具有硬度范围宽广, 强度好, 伸长率高, 耐磨性极其优越, 又有非常好的综合性能。因此, 它在矿山机械, 汽车, 轻工, 鞋材, 交通, 石油, 电子体育方面都有极其广泛的应用。

PU发泡速度快, 反应全面, 主要用于工艺品填充, 工艺品发泡, 发泡料倍率: 软发泡料为15~30倍; 硬发泡料为5~35倍。Pu发泡料广泛用于保温材料, 包装材料, 仿木材料, PU包装材具有环保、无腐蚀性, 无污染对人体无害。PU发泡料有软硬之分, 大家需要做填充的时候只需要普通的PU料, 如果有特殊需要的话订货时说明。

(1) 计量

A液、B液的重量混合比是:1:1 (3:1)。用纸杯或其它容器先称取适量A液, 然后用另一只纸杯或其它容器称取同重量B液。请准确称量, A液和B液的量保持一致。如果重量偏差过大, 可能会使固化物的表面不能完全固化或使固化物的颜色发生偏差。

(2) 混合

将准确称的B液倒入A液中, 然后用金属的刮铲或玻璃棒充分搅拌(最好是用电钻搅拌), 若搅拌不均匀, 可能会使固化物的表面不能完全固化或使固化物的颜色发生偏差。注: 搅拌时间以45秒左右为宜, 因A液和B液混合后会在1.5~2分钟内固化, 故操作时间越快越好。(冬天气温低的话, 可先把A、B料单独搅拌后, 再混合搅拌)

(3) 灌模

充分搅拌均匀后, 迅速灌入硅胶模具中, 模具要有预留出气孔, 因为反应过程中会产生气体, 而且体积会膨胀。

(4) 脱模

将灌好AB料的硅胶模放置平面工作台,待15~25分钟,就可以脱模,由于固化反应热会使固化物的温度上升,请注意避免发生烫伤事故,如果过早脱模,高温的固化因受激冷,可能会发生变形.