

# 模具用33号胶衣树脂 33

产品名称	模具用33号胶衣树脂 33
公司名称	武汉市金星化工有限公司
价格	15000.00/吨
规格参数	牌号:33 产商/产地:江苏 含量 :97 ( % )
公司地址	中国 湖北 武汉市 硚口区工农路20号
联系电话	86 027 83842544 13397165857

## 产品详情

牌号	33	产商/产地	江苏
含量	97 ( % )	固体份	80 ( % )
用途	模型模具	CAS	国标

胶衣树脂是不饱和聚酯树脂业中一种特殊的树脂，它是为改善玻璃纤维、增强不饱和聚酯树脂基玻璃钢制品的外观质量，和保护结构层的材质不受外界环境介质侵蚀而研制开发的，故胶衣树脂的主要作用是对玻璃钢制品的表面装饰和对结构层的保护。新型的耐候性阻燃胶衣树脂的开发，日益受到重视并发挥出越来越重要作用。

- 1 使用前选择好合适的胶衣型号。
- 2 完全、彻底地准备好模具,模具表面决定制品表面。
- 3 使用前充分搅拌每桶胶衣,但速度要慢以免混入气泡。
- 4 开始作业前,胶衣和模具的温度保持在 16 -30 ,理想的模具温度应该比胶衣温度高 2 -3 。这样,固化后可得到一个更光泽的胶衣表面。
- 5 车间内相对湿度要低于 80 % ,湿度大会导致所需的固化温度提高。另外要防止水在模具表面聚集。
- 6 模具表面需打蜡充分,不要使用含硅酮类的脱模蜡。用水溶性脱模蜡必须等其水份蒸发完后再涂装胶衣。
- 7 不要加溶剂稀释,如丙酮。如在使用时需较低的粘度,可加入少量的苯乙烯 (<2 % )。
- 8 固化剂 (m e k p)用量一般在 1-2 %。如果固化剂的量过高或过低,会使制品的耐水性和耐候性降低。
- 9 如加色浆,要确保颜色的均匀性和稳定性。按推荐的量,精准称量,使用低剪切设备搅拌。亦可使用彩色胶衣。