

PU-206

二液型軟質低回彈(脛性)發泡劑

簡介:

二液型軟質低回彈(脛性)發泡樹脂，柔軟觸感佳，氣味輕(可於室內施工)、無重金屬無塑化劑，氣孔綿密，可灌模。

應用範圍:

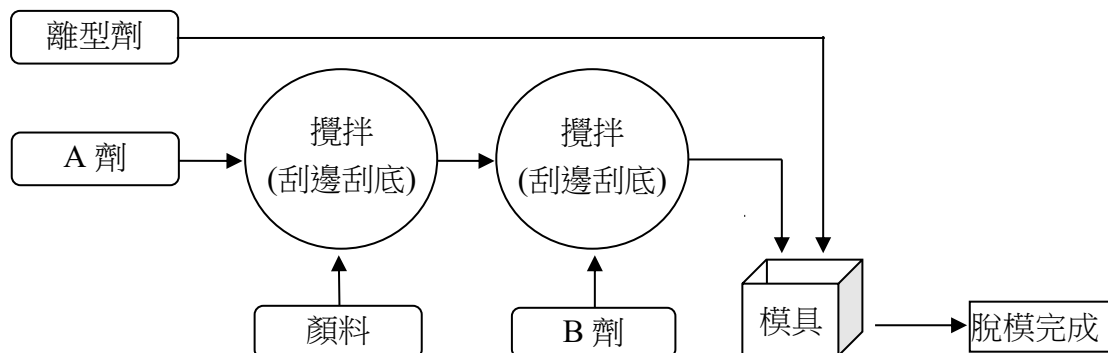
可用於模型製作、座墊、椅背、床墊、道具、玩具、防撞條、護具、義肢、仿生等。



產品規格:

品名	PU-206	
	A 劑	B 劑
外觀 (25°C)	乳白色乳狀	褐色液狀
氣味	輕微阿摩尼亞味	極輕微辛辣味
標準比例 (重量)	5 份	2 份
比重 (g/ml)	0.99	1.22
攪拌時間 (3500rpm)	8 秒	
稠化時間 (25°C)	30 秒 (±10%)	
膨脹時間 (25°C)	1 分 30 秒 (±10%)	
脫模時間 (25°C)	5 分 30 分 (±10%) (提示①)	
熟成時間 (25°C)	8 小時 (達到最高硬度)	
成品硬度 (表面)	0A / 2SRIS / 48FO (±10%)	
成品硬度 (剖面)	0A / 0SRIS / 30FO (±10%)	
膨脹係數	6 倍 (依工廠檢測條件) (提示②)	
標準包裝	1KG / 4KG / 16KG	400g / 1.6KG / 6.4KG

使用方法(自由發泡):



- ① 模具預先塗離型劑(提示 3)。
- ② {A 劑}、{B 劑}按比例混合在容器內。
- ③ 攪拌均勻(刮邊刮底)。
- ④ 倒入已塗好離型劑的模子。
- ⑤ 待硬化後脫模。

操作提示:

- ① 發泡體上部較熱快固化，底部溫度較低慢固化，需注意脫模時間不要過早。
- ② 攪拌轉速高，氣孔會比較綿密，膨脹倍數也較多。
- ③ 若模具為 PP(聚丙烯)或 PE(聚乙烯)材質，不用塗離型劑。
- ④ 發泡好會有暫時性的收縮現象，可在發泡後 15~30 分鐘按壓揉捏，即可恢復原本的形狀，太早按壓固化未完全壓了會粘住不回彈,太晚按壓收縮皺摺痕已定形。
- ⑤ 發泡較小物件因反應熱不足會有暫時性的收縮，可在膨脹好立即 50~60 熱烘 15~30 分鐘來避免收縮。



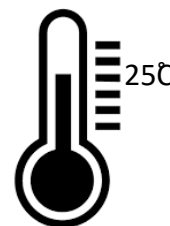
操作安全注意事項:

危害警告訊息：1.輕微刺激眼睛。2.吞食有害。3.存於高溫可能產生有害氣體。

危害防範措施：1.緊蓋容器，置於陰涼處所。2.操作完畢，清洗暴露肌膚。

健康及安全資訊：

- 1.施工時與乾燥期間確保工作場所通風良好，並配戴橡膠手套 PVC 護目鏡等防護具，避免吸入噴霧。
- 2.若不小心沾到眼睛或皮膚，請立刻用清水沖洗並視情況就醫診治。



儲存注意事項:

1. 請勿食用，勿用空的容器儲存食物，並放於兒童無法取得處，避免兒童碰觸。
2. A 劑、B 劑應儲存於 25°C 以下陰涼乾燥處，保存期限 3 個月(視儲存環境而定)。



其他注意事項:

產品有一部份能溶解水中，對魚類有輕微的毒性。

請不要傾倒或排放到水裡。

1. 翻倒時須用砂土掩蓋再清理，廢棄物不可倒入水溝或水源。
2. 廢棄的樹脂須兩劑調和成固體再丟棄。
3. 本產品儲存操作使用時必須符合工業衛生事項並遵守地方法規，本訊息僅依目前了解的基礎說明其必須注意的安全事項，不能因此保證或判斷其特性或屬性。



聯絡資訊:

resins.com.tw