

## 模具树脂 RM2000/50

RM2000/50 是一种专门用于制作模具的不饱和聚酯树脂，其含有填料并预促进。

RM2000/50 和 RM2000 相比：

- ①使用硕津固化剂 MEKP-9 进行固化，保质期更久。
  - ②粘度更低，工艺性更佳
  - ③断裂延伸率更高，韧性更好
- 机械性能更佳



### 描述

在室温下，RM2000/50 可于普通固化剂（MEKP）反应聚合（推荐使美国硕津 MEKP-9）。树脂快速固化并且快速制作玻璃钢模具（一天内完成）。

生产工艺简单，产品预先加入填料和预促进，对产品的搅拌要求一般。

填料：降低成本，提高模具刚性。

### 液体 RM2000/50 的典型性能

储存期	6 个月
易燃性	易燃品
比重	1.45
外观	米黄色
凝胶时间(@25°C, 1%的固化剂 MEKP)	35-45 分钟
放热峰(@25°C, 1%的固化剂 MEKP)	100-125°C
粘度 (@25°C-SP4)	100RPM=900-1150MPA. S
固体含量	72-74%

### 浇注体 RM2000/50 的机械性能

热变形温度 84°C(浇注体)	热变形温度 84°C(浇注体)
拉伸强度 90-100MPa	拉伸强度 90-100MPa
延伸率 6.7%	延伸率 6.7%
弯曲强度 163MPa	弯曲强度 163MPa

测试的树脂增强层中含有 23%的玻纤。

### 储存条件

模具树脂 RM2000/50 遵循高易燃液体的规则。该产品最好在低温、密闭的状态下储存，温度不能高于 25°C。避免暴露在热源如阳光直射。

### 操作指南

RM2000/50 是一种含有填料并预促进的不饱和聚酯树脂。其专门用于制作模具，可以在不同的厚度方面得到一个很好的轮廓和尺寸稳定性。

### 优点和建议

模具在一天内即可完成，完全替代传统制模工艺需要一周的时间。

我们建议使用产品质量好的模具胶衣，它可以提供好的机械强度和耐化学性。

模具胶衣厚度必须在 0.6-0.8MM。

## 模具树脂 RM2000/50 的应用

使用之前先充分混合树脂。

为了获得最佳的固化结果，固化剂 MEKP-9 的添加量不低于 1%。

为了获得模具树脂最佳的使用性能，我们建议在 18-25℃使用 RM2000/50。温度过低会影响树脂的低收缩性能，温度过高将使凝胶时间缩短。

### 手糊工艺

- 当模具胶衣变得有些粘时，将模具树脂涂在模具表面。这将有利于浸润玻纤。
- 铺敷一层 100G/M<sup>2</sup> 表面毡或两层 30G/M<sup>2</sup> 表面毡，用消泡辊消除气泡。建议使用诺德 680 乙烯基模具树脂。

以下部分用 RM2000/50 模具树脂

- 铺敷 6 层 300G/M<sup>2</sup> 或 4 层 450G/M<sup>2</sup> 无碱玻璃纤维短切毡以获得 3-4MM 的厚度。在铺敷每一层毡时用消泡辊消除气泡。
- 当树脂固化后铺层变成白色，一小时后可以开始下一个阶段得铺层（4-6 层）。
- 进行下一个阶段得铺层时，用 4 层 450G/M<sup>2</sup> 无碱短切毡。在铺敷每一层毡时用消泡辊消除气泡。树脂固化后铺层变成白色。
- 重复上述步骤进行铺层以达到所需厚度。



### 喷射工艺

推荐设备：美国格拉斯公司生产的喷射机—GLAS-CRAFT LPAIIS/SP 85 EC

系统泵=11：1

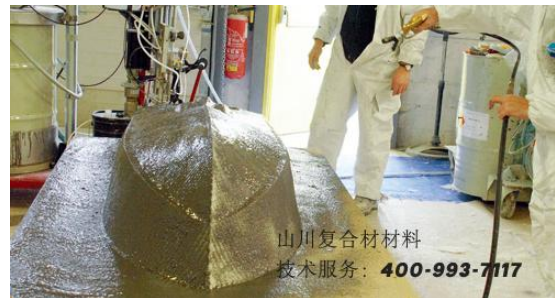
喷枪=空气辅助包容

喷嘴=4340

- 象手糊一样，当模具胶衣变得有些粘时，将模具树脂涂在模具表面。这将有利于浸润玻纤。
- 铺敷一层 100G/M<sup>2</sup> 表面毡或两层 30G/M<sup>2</sup> 表面毡，用消泡辊消除气泡。建议使用乙烯基模具树脂。

以下部分用 RM2000/50 模具树脂

- 喷射 3-4MM 后的该树脂和短切纤维，用消泡辊消除气泡。
- 当树脂固化后铺层变成白色，一小时后可以喷射下一个 3-4MM 后的该树脂和短切纤维，用消泡辊消除气泡。重复上述步骤进行铺层以达到所需厚度。



注意：在铺敷每层短切毡时避免将模具表面弄脏，否则会影响每层的粘结。

24 小时后，玻璃钢模具可以投入使用。

### 优点

- 快速固化、快速制造模具
- 零收缩。
- 降低模具成本。
- 模具坚固耐用。
- 使用普通 MEKP 固化剂进行固化。