

摘要: 本文介绍了法国诺德 RM2000/50 模具树脂特性和手糊玻璃钢模具制作步骤。

关键词: 玻璃钢模具, 玻璃钢模具制作, rm2000

手糊玻璃钢模具操作指南

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/M² 表面毡或两层 30G/M² 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/M² 或 4 层 450G/M² 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/M² 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。



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。

采用法国诺德 RM2000/50 模具材料制作的玻璃钢模具具有以下优势:

- 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。

山川复合材料 www.qdscsz.com 技术服务: 400-993-7117