

CRYSTIC 195

简介

Crystic 195 是一种含有苯乙烯和甲基丙烯酸甲酯的低稳定聚酯树脂。建议使用在透明度最高、手工制作的玻璃钢片材（如透明瓦等）上。

用 Crystic 195 和“E”级短切毡制作的完全固化的制品，透光度可大于 80%，即使经过长期的暴晒也能展示其优异的耐候性能及稳定的外观。

产品特征

说明

Crystic 195 和车间温度使用前应达到 18-20°C，需加入固化剂和促进剂后才能开始固化反应。推荐使用的固化剂为 Catalyst M (或 Butanox M50)，加入量为 2%，并应彻底搅拌均匀。加过固化剂的混合物需在 18-20°C 车间的温度保持约 24 小时，在马上使用前，按照下表混入正确量的促进剂 Accelerator E。

注意：固化剂和促进剂禁止直接混合，否则会发生强烈的爆炸。

其凝胶时间可近似以下表表示：

在 100 份加过固化剂的树脂 Accelerator E 的份数	1.0	2.0	3.0	4.0
15°C 下壶中凝胶时间（分钟）	120	80	58	45
20°C 下壶中凝胶时间（分钟）	80	55	40	30
25°C 下壶中凝胶时间（分钟）	60	42	30	25

固化前，树脂、模具和车间应全部达到或超过 15°C。

耐候性后透光性

为了保证得到最大的透光，Crystic 195 制作的制品中树脂与玻纤的比例至少 3:1，完全固化的用 Crystic 195 制作的制品的透光光谱曲线显示如下：

为得到最优的耐候性和耐久性，制品必须完全固化。制作完成后的制品在使用前应在 20°C 的温度下至少熟化 3 个星期。不推荐提高温度的后固化工艺。

添加性

可在 Crystic 195 中加入少量的浅的、稳定、透明的颜色。应先试验来检验颜色在树脂中的分散性。

典型性质

以下表格是 Crystic 195 的典型性质（依照 BS 2782 测试方法）

性能	单位	液态树脂
外观		水白至淡蓝色
粘度（25°C）92.4 秒 ⁻¹	泊	1.7
比重（25°C）		1.12
挥发物含量	%	40
酸值	mgKOH/g	31
储存稳定性（20°C 以下，避光）	月	6
凝胶时间（25°C） 4% Catalyst M，4% Accelerator E	分钟	25

性能	单位	完全固化树脂* (纯树脂浇铸块)
巴氏硬度 (GYZJ 934-1)		48
HDT (1.80MPa) **	°C	68
吸水性, 24 小时 (23°C)	mg	20
拉伸强度	MPa	47
拉伸模量	MPa	4600
断裂延伸率	%	1.2
比重 (25°C)	g/cm ³	1.24
体积收缩率	%	9.7
折射指数, n25/d		1.548

* 固化程序 - 24 小时 20°C, 3 小时 80°C

** 固化程序 - 24 小时 20°C, 5 小时 80°C, 3 小时 120°C

性能	单位	短切毡增强制品***
纤维含量	%	27
拉伸强度	MPa	98
拉伸模量	MPa	7062
断裂延伸率	%	1.8
弯曲强度	MPa	170
弯曲模量	MPa	5480

*** 4 层 450g/m²的PB短切毡

固化程序 - 24 小时 20°C, 16 小时 40°C

贮存

Crystic 195 应储存于黑暗的、合适密闭的容器中。推荐的实际储存温度应低于 20°C, 若不能达到应不超过 30°C。理想情况下, 容器只有在直接使用时才被打开。当不得不放在室外时, 建议保持水平以免可能进入的水分。

包装

Crystic 195 包装规格为 25kg 和 200kg 的容器。散装可由公路槽车运输。

健康和安全

请参阅独立的 MSDS