

CRYSTIC 胶衣 251PA

用环氧树脂增强系统的低苯乙烯挥发手刷胶衣

简介

Crystic 胶衣 251PA 是一种低苯乙烯挥发的预促进间苯胶衣。此胶衣为手刷型，Crystic 胶衣 251PA 有很广范围的颜色可供选择。此说明书的信息包括这些彩色的胶衣。

应用

Crystic 胶衣 251PA 被设计用于树脂浸渍和真空注射的环氧树脂系统。

如果 251PA 被用于聚酯积层系统，粘结失败的问题可能会发生。如果 251PA 是分两次施工的，类似的粘结失败问题也可能发生。基于这些结果，我们不推荐这样的工艺。

我们也不推荐使用在任何经常连续浸泡在水中的应用。

特征及优点

Crystic 胶衣 251PA 具有与环氧树脂良好的粘接特征和优异的耐候性。

它与许多树脂浸渍和真空注射的环氧树脂系统具有很强及可靠的粘接性能，但是客户在施工前应核对特定的环氧树脂系统供应商。

说明

Crystic 胶衣 251PA 和车间温度使用前应达到 18-20°C，用手工或低剪切的混合器搅拌均匀以避免空气混入，然后放置一下以恢复触变。Crystic 胶衣 251PA 只需加入固化剂即可，推荐使用的固化剂为 Catalyst M (或 Butanox M50)，加入量为 1-2%，（若使用其他类型的固化剂，请与我们的技术服务部门商议。）。用尽可能低剪切的机械混合器彻底搅拌均匀

其凝胶时间可近似以下表表示：

温度	壶中凝胶时间（分钟）
15°C	25
20°C	15
25°C	10

固化前，胶衣、模具和车间应全部达到或超过 15°C。

应用

在通常的成型过程中，Crystic 胶衣 251PA 的湿膜施工厚度应控制在 0.4-0.5mm (0.015-0.020 英寸) 左右，作为指导，当均匀操作时胶衣使用量约为 450-600g/m² (不同颜色略有差别) 可得到相应的厚度。

建议施工温度在 15-25°C 之间，超出此温度范围的施工，客户应保证 Crystic 胶衣 251PA 与积层树脂的粘接能满足制品的要求。

在正常温度下，胶衣施工完与做积层的间隔时间最少需 1 个小时，最长不超过 24 个小时，较高的固化温度意味着胶衣固化加快和总的施工时间减短。

添加性

Crystic 胶衣 251PA 有很广范围的颜色可供选择，这可以消除少量颜料糊由于混合问题带入的潜在影响，填料或其它添加剂的加入会其性质，因此我们不推荐。

典型性质

以下表格是 Crystic 胶衣 251PA 的典型性质

性能	单位	液态胶衣
外观		淡紫色
粘度 (25℃)		触变
比重 (25℃)		1.11
酸值	mgKOH/g	4.9
挥发物含量	%	34
凝胶时间 (25℃) 2% Catalyst M (Butanox M50)	分钟	9
储存稳定性 (20℃以下, 避光)	月	3

性能	单位	完全固化胶衣* (纯胶衣浇铸块)
巴氏硬度 (GYZJ 934-1)		44
吸水性, 24 小时 (23℃)	mg	17
HDT (1.80MPa) **	℃	68
断裂延伸率*	%	2.1
拉伸强度*	MPa	66
拉伸模量*	MPa	4000

* 固化程序 - 24 小时 20℃, 3 小时 80℃

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

后固化

在许多应用中, 满意的 Crystic 胶衣 251PA 的施工温度是 20℃左右。然而, 为得到最优的制品性能, 建议制品使用前应经过后固化, 可用升至 80℃的后固化温度进行后固化而胶衣也不会出现明显变色, 但是用何种适当的后固化程序, 客户应根据供应商的推荐。

贮存

Crystic 胶衣 251PA 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℃, 若不能达到应不超过 30℃。理想情况下, 容器只有在直接使用时才被打开。

包装

Crystic 胶衣 251PA 包装规格为 25kg 和 225kg

健康和安

请参阅独立的 MSDS