

CRYSTIC 胶衣 93PA

高阻燃喷射胶衣

简介

Crystic 胶衣 93PA 是一种预促进、添加型胶衣，此胶衣为喷射型，手刷型是 Crystic 胶衣 48PA（见第 136 技术页）。Crystic 胶衣 93PA 有有限范围的几种颜色，此说明书的信息包括这些彩色的胶衣。

应用

Crystic 胶衣 48PA 适用于制作外部的建筑件、汽车壳体和通用工业件。

特征及优点

Crystic 胶衣 93PA 好的耐候性和很高的阻燃性。

认证

用 Crystic 胶衣 93PA 和 Crystic 356PA 正确制作、充分固化的制品可达到 BS476, part 7 的 class 1 级，也可满足建筑物规则 1976 (E15 部分) 的要求 (Building Regulations 1976 Section E15) 达到 Class 0 级。

说明

Crystic 胶衣 93PA 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 93PA 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 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。），固化剂与胶衣必须用尽可能低剪切的机械混合器彻底搅拌均匀。

温度	壶中凝胶时间（分钟）
15°C	21
20°C	15
25°C	12

固化前，胶衣、模具和车间应全部达到或超过 15°C。

喷射应用

正确操作

- 使用前，用手工或低剪切的混合器温和搅拌；
- 保证胶衣在使用前达到 18°C-25°C 的车间温度；（当温度低于 18°C 时，需提高喷射压力才能达到良好的喷射模式，这样做容易产生多孔性）；
- 当在整个扇面均可以达到良好的喷射模式时，使用最小的实际喷射压力；
- 雾状喷涂，每个来会喷射均匀厚度为 0.125mm 的胶衣直至湿膜厚度达到推荐的 0.5-0.625mm（0.020-0.025 英寸）。这样出现多孔和颜色缺陷的可能性最小。

错误操作

- 用高剪切的混合器搅拌，这样会暂时破坏触变而导致流挂；
- 湿膜厚度过厚，超过 0.625mm（0.025 英寸）导致脱泡困难；
- 在边角部位胶衣膜太厚导致自离模。

添加性

颜料糊或其它添加剂的加入会影响 Crystic 胶衣 93PA 的喷射性能, 为了避免, Crystic 胶衣 93PA 提供了有限范围的颜色, 这也可消除由于混合问题带来的潜在影响。添加剂会影响胶衣固化后的耐候性和耐水性。

典型性质

以下表格是 Crystic 胶衣 93PA 的典型性质 (依照 SB, BS, BS EN 或 BS EN ISO 测试方法)

性能	单位	液态胶衣
外观		不透明
粘度 (25°C)		触变
比重 (25°C)	g/cm ³	1.4
挥发物含量	%	35
储存稳定性 (20°C以下, 避光)	月	3
凝胶时间 (25°C) 2% Catalyst M (Butanox M50)	分钟	12

性能	单位	完全固化胶衣* (纯胶衣浇铸块)
巴氏硬度 (GYZJ 934-1)		47
吸水性, 24 小时 (23°C)	mg	16
HDT (1.80MPa) **	°C	68
断裂延伸率	%	2
拉伸强度	MPa	64
拉伸模量	MPa	4220

* 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

后固化

满意的 Crystic 胶衣 93PA 施工温度是 20°C 左右。然而, 为得到最好的制品性能, 制品使用前应经过后固化, 制品首先在 20°C 的环境固化 24 小时, 然后放入 80°C 的烘房后固化 3 个小时。

贮存

Crystic 胶衣 93PA 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。

包装

Crystic 胶衣 93PA 包装规格为 25kg 和 225kg

健康和安

请参阅独立的 MSDS