

## 环氧模具胶衣（低温）

环氧树脂模具胶衣作为表层胶衣，可用于传统环氧树脂、玻璃钢模具或环氧腻子制作的模具，可制成牢固耐用的环氧基模具。该胶衣与本公司的环氧腻子配合使用，可快速清洁地制造出用于层压碳纤维、玻璃纤维部件的完好的模具。

## 用途

作为环氧基模具制造系统的一部分，该模具胶衣是理想的模具表层，再用此模具可以制造出环氧树脂基产品（如碳纤维产品或环氧基GRP/FRP）。适用于制造图案、模型、量具、底片和电铸等工具。

## 性能

粘度 @ 25o C	糊状
色调	透明摇溶糊
硬度	80-85 肖D (BS 2782: 部分 3: 方法 365B)
密度	1.50 – 1.60 g/cm <sup>3</sup> (BS 2782: 部分3: 方法 620)
活化寿命@20o C	43.53分钟
脱模时间(200g @ 25oC)	12.-16小时

## 混合比例

100 p.b.w. 环氧胶衣

10 p.b.w. 环氧胶衣固化剂

胶衣与固化剂应当依照上述比例混合。胶衣与固化剂应当彻底混合后使用，混合时应注意避免空气滞留，同时确保混合容器底部与边缘的材料搅拌均匀至混合容器中心。

## 应用

这款材料混合后应通过刷子以每层0.5mm的厚度均匀地施加到模具上。至少涂刷两层，整体厚度应小于2.5mm。为确保胶衣均匀粘合，请等到第一层胶衣达到不黏状态后再涂刷第二层胶衣。

不黏状态是指，胶衣表面上使用手指轻划，无树脂黏附，但如果用力压则会在涂层表面上留痕。涂刷胶衣的过程中，不黏阶段极为关键，涂刷结果会因胶衣类型、环境温度而异。若错过了不黏阶段，涂层之间或涂层本身与原膜树脂之间可能会出现分层。

## 贮藏方法

树脂和固化剂应当在原装、未打开的容器内贮存，置于温度为15 -25°C的阴凉处。**不使用时，请务必密封包装。**

## 保质期

上述的贮存条件之下，树脂和固化剂自生产日期起有12个月质保期。

文中数据不用于规范。列出的值是性能的典型值，不应视为最小值或最大值。

我们的技术建议，无论是口头的还是书面的，都是真实的，但复材易购不提供任何保证；无论是明示的还是暗示的，所有产品都是在购买者将自行测试以确定产品的质量 and 适用性符合其特定用途和环境的条件下出售的。

复材易购对产品的正确使用和服役不负任何责任，对人员或财产的安全也不负任何责任，所有这些都是用户的责任。任何资料或建议均无任何种类的保证，而买家则须对因使用该等资料或建议而引致的任何损失负全部责任。我们提供的任何信息或建议都不得被视为使用任何与现有专利权相冲突的产品的建议。

在使用我们的任何产品之前，用户应该熟悉复材易购提供的相关技术和安全参数表。