



高分子预聚体 HC-8775A/B

材料特性

高透明、不黄变中低温固化聚醚体系产品。制品优点是使用方便，固化速度快，高透明、不黄变。

成品用途

主要用于生产高透明、不黄变低温固化聚氨酯弹性体制品，如浇字料等。

产品指标

| HC-8775A/B | 单 位 | A 组分 | B 组分 | 标 准 |
|--------------|-------|---------|----------|--------------|
| 常温外观(25°C) | - | 无色透明液体 | 无色透明液体 | — |
| 异氰酸酯含量(NCO%) | % | - | 22.5±1.0 | HG/T 2409 |
| 25°C粘度 | mPa·s | 500±200 | 150±100 | GB/T 12009.3 |

此预聚物储存时应放在低温干燥的地方，避免潮气、高温等，未开封的预聚物保质期为 6 个月。

浇注工艺

| HC-8775A/B | A 组分 | B 组分 |
|--------------------|-----------|-------|
| 使用前预热温度/°C | 25±5 | 25±5 |
| 使用前预热时间/h | 0.5~1 | 0.5~1 |
| 混合时 A、B 料温度/°C | 20~30 | 20~30 |
| 建议配比 A/B | 100 : 100 | |
| 浇筑时模具温度/°C | 70~90 | |
| 浇筑时烘箱温度/°C | 70~90 | |
| 凝胶时间/min | 5~10* | |
| 脱模时间/min | 30~50 | |
| 后硫化时间 (20~30°C) /天 | 5~7 | |

*: 操作时间可根据客户需求调整

以上检测结果基于在矩形平板中模制的 100g 样品。

脱模时间取决于铸件的尺寸和形状，如制品较大或模具形状复杂，硫化时间应当延长。



成品物性

| 项目 | 单位 | 标准 | HC-8775A/B |
|------------|--------------------------|-----------------|------------|
| 成品外观(25°C) | - | - | 无色透明弹性体 |
| 成品硬度 | 邵氏 A | GB/T 531.1-2008 | 80±5 |
| 成品密度 | g/cm ³ (25°C) | GB/T 533-2008 | 1.03 |
| 100%定伸应力 | MPa | GB/T 528-2009 | 6 |
| 300%定伸应力 | MPa | GB/T 528-2009 | - |
| 扯断拉伸强度 | MPa | GB/T 528-2009 | 13 |
| 扯断伸长率 | % | GB/T 528-2009 | 180 |
| 直角撕裂强度 | kN/m | GB/T 529-2008 | 40 |
| DIN 磨耗 | mm ³ | GB/T 9867-2008 | - |
| 冲击回弹 | % | GB/T 1681-2009 | 30 |

加工程序

- (1) 称取定量 A、B 组分于 2 个容器中，在环境温度较低时可以用恒温鼓风烘箱中预热至 20~30°C 左右。抽真空至表面无较大气泡，备用。
- (2) 将 A 料、B 料温度控制在 20~30°C，混合，混合比例为 A：B=100：100。搅拌均匀，抽真空。混合后可使用时间为 5~10 分钟左右。
- (3) 将混合好的物料注入涂好聚氨酯专用脱模剂预热好的模具中，模具温度控制在 70~90°C，注意倾倒时避免卷入过多气泡，待气泡上浮后用火焰烧破气泡；需要用硫化机压模成型的控制凝胶点在表面不发粘但未完全变硬前加压；
- (4) 产品脱模时间在 30~50 分钟。一般来说产品越大脱模时间越长，请适当延长脱模时间。若常温固化，2 小时具有初步强度，3~4 小时可具脱模强度。
- (5) 制品脱模后，常温放置一周后可使用。

注意事项：

1. 预聚物存储避免潮气、高温避光存储；预聚体开口后请尽快用完，使用后请立刻密封；有条件请充 N₂ 后密封；
2. 原料有轻微刺激性气味，环境尽量通风，操作做好防护避免洒落或污染，避免吸入；
3. 如要添加色浆或其它物料，可以加到 A 组分中，并保持添加物的水含量在 0.1% 以下，并考虑添加物的相容性。

我公司所提供的所有技术数据和使用建议均是建立在我公司实验条件和工作环境的基础上的典型值，非产品指导标准。由于用户对我公司产品使用时的工艺控制和最终用途均非我公司能完全了解，所以用户有责任、更有必要对我公司提供的产品使用工艺和物理性能进行实验检测，以验证是否适合用户自身的工艺和用途。