



高分子预聚体 HC-8950A/B

材料特性

常温固化中等强度产品，制品优点是成品透明，韧性好，可调整性好。

成品用途

主要用于生产常温固化聚氨酯弹性体制品，如矿山工件、电子灌封胶、防腐涂层等。

产品指标

HC-8950A/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%)	%	-	23.8±1.0	HG/T 2409
25°C粘度	mPa·s	700±200	200±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-8950A/B	A 组分	B 组分
使用前预热温度/°C	30±5	30±5
使用前预热时间/h	0.5~1	0.5~1
混合时 A、B 料温度/°C	25~30	25~30
建议配比 A/B	100:45~50	
浇筑时模具温度/°C	常温	
浇筑时烘箱温度/°C	常温	
凝胶时间/min	1~2*	
脱模时间/min	20~30	
后硫化时间 (常温) /天	5~7	

*: 根据客户需求，调整催化剂的添加量

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-8950A/B
成品外观(25°C)	-	-	微黄弹性体
成品硬度	邵氏 A	GB/T 531.1-2008	50~55
成品密度	g/cm ³ (25°C)	GB/T 533-2008	1.07
100%定伸应力	MPa	GB/T 528-2009	-
300%定伸应力	MPa	GB/T 528-2009	-
扯断拉伸强度	MPa	GB/T 528-2009	1.7
扯断伸长率	%	GB/T 528-2009	99
直角撕裂强度	kN/m	GB/T 529-2008	10.5
DIN 磨耗	mm ³	GB/T 9867-2008	-
冲击回弹	%	GB/T 1681-2009	42

加工程序

- (1) 称取定量 A、B 组分于 2 个容器中，抽真空至表面无较大气泡，备用。
- (2) 将 A、B 温度控制在 25~30°C 左右下混合，混合比例为 A:B=100:45~50。搅拌均匀，抽真空。混合后可使用时间为 1~2 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，模具温度控制在常温，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 20~30 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。
- (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。