



## 高分子预聚体 HC-2290ABC

**一、材料特性：**基于 MDI 类己内酯型高性能聚氨酯预聚体组合料，制品优点是耐磨性能好，内生热小，有良好的抗拉撕裂性能，具有较高的回弹性能。

**二、成品用途：**主要用于生产有耐磨、抗拉撕裂性能和高回弹要求的聚氨酯弹性体制品，如筛网，刮刀，轮子，采棉盘等。

### 三、产品性能：

名称 \ 项目	外观 (25°C)	粘度 (cps)	NCO 含量 (%)	比重 (g/cm <sup>3</sup> )	保质期 (月)
HC-2290B	粘稠透明液体	500/50°C	16.5±0.5	1.19	6
HC-2290A	白色固体	800/60°C	-	1.16	6
HC-2290C	透明液体	20/30°C	-	1.01	6

### 四、产品加工工艺

硬度		60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	55D
POL 组分	HC-2290A	220	180	155	135	110	90	70	50	30
ISO 组分	HC-2290B	100	100	100	100	100	100	100	100	100
扩链剂	HC-2290C	6.8	8.3	9.5	10.8	12	13.2	14	15	15.8
A 加工温度	°C	50~70								
B 加工温度	°C	40~50								
C 加工温度	°C	20~35								
凝胶时间	min	5	5	5	5	4.5	4-4.5	3.5-4	3.5	3
模具温度	°C	80-100								
脱模时间	min	30	30	30	30	30	30	30	30	45
硫化条件	°C/h	100°C/14-18h								

加工操作：

名称 \ 项目	预热温度 (°C)	预热时间 (小时)	脱泡情况	储罐存储
HC-2290B	50/80	12/5	需	氮气



HC-2290A	80	12	需	氮气
HC-2290C	40/25	6	需	氮气

注意：1.预热温度不要过高，过长，避免局部过热，使用前摇匀；

2.凝胶时间是以 200g 原料手工混合搅拌为准的，机器混合速度要快 1 分钟左右；倒入热的模具固化也是迅速的，请确认速度。

## 五、物性指标

项目	检测标准	单位	60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	55D
硬度(25℃)	GB/T 531.1-2008	Shore A	60A	65A	70A	75A	80A	85A	90A	95A	55D
100%定伸	GB/T 528-2009	MPa	2.4	3.1	4.0	4.6	4.9	6	8.2	11.2	15.5
300%定伸	GB/T 528-2009	MPa	5.6	6.1	8.6	9.7	10.1	11.3	16.4	17.8	17.9
拉伸强度	GB/T 528-2009	MPa	25	30	33	39	45	50	52	51	45
伸长率	GB/T 528-2009	%	700	650	620	580	565	550	535	500	480
撕裂强度	GB/T 529-2008	KN/m	56	62	69	78	86	102	106	117	132
开口撕裂	GB/T 529-2008	KN/m	30	33	37	42	58	57	65	75	107
回弹率	GB/T 1681-2009	%	56	56	56	55	54	52	50	48	44
辊筒磨耗	GB/T 9867-2008	mm <sup>3</sup>	37	38	37	36	34	34	35	32	30
压缩变形 (22h/70℃)	GB/T 7759.1-2015	%	36	35	35	30	32	28	23	27	32
相对密度	GB/T 533-2008	g/cm <sup>3</sup>	1.15	1.15	1.15	1.15	1.16	1.16	1.17	1.17	1.18

注：产品硬度随不同季节、不同温度环境允许有±3A 的波动

## 六、注意事项：

- 1) 预聚体、扩链剂、多元醇低温会有结晶发生，请 70℃加温直至完全熔化，摇匀后再使用。
- 2) 提升固化速度和脱模时间可通过添加催化剂实现，催化剂请加入多元醇组分。
- 3) 预聚物储存时应放在低温干燥的地方，使用时避免潮湿和水汽。
- 4) 开封后的预聚物应尽快用完，如未用完最好用氮气密封。
- 5) 未开封的预聚物的储存期为 6 个月。
- 6) 如要添加色浆或其它物料，请保持添加物的水含量在 0.1%以下，并考虑添加物的相容性。