

產品代號

15250

包裝容量

1 磅

富樂欣 94 冷塑修補液是一種具可塑性、不收縮的胺脂(Urethane)橡膠冷塑修補材料。黏度較低，可用澆注法修補孔洞縫隙，並做為澆製各種軟性工模夾具及膠護機具設備的材料，脫模成型時間較短，成型品固化後硬度較高。

產品特點：

- 兩劑型，混合容易，使用及灌注方便。
- 固化時不變形，不收縮，可細緻反映母型的原狀與細節。
- 彈性佳，拉伸三倍後仍能回復原形。

主要用途：

- 澆製各種工模、夾具、治具。
- 開孔、裂縫及伸縮縫的填補灌注。
- 製作裝配線上不會刮傷半成品的胎具、夾具等用途。
- 自製橡膠零配件、把手、護套及膠護機件、設備與儀器。
- 修補或襯護輸送設備以減少磨損及降低噪音。

材料物性：

混合後黏度	6,000 cps
體積	26.5 吋 ³ /磅
覆蓋面積	106 吋 ² @1/4 吋厚/磅
混合後使用時間（常溫 24°C 之下）	10 分鐘
脫模成型（固化）	5 小時
固化後硬度	Shore 97A
固化收縮（ASTM D2566）	0.0004 in./in.
抗拉強度（ASTM D412）	2800 psi
抗撕裂強度（ASTM D624）	415 pli
絕緣強度（ASTM D149）	350 Volts/mil
最高使用溫度範圍（乾/濕）	180/120°F

※其他未列舉之機械及化學物性請洽詢本公司。

混合比例及混合方式：

依重量

樹脂：硬化劑 %

69:31

混合時，請將硬化劑倒入樹脂罐內，以所附竹板或攪拌棒在罐內由底部及邊緣快速用力攪拌 2 分鐘（此時材料會變得較濃厚，這是正常現象，並不意味材料即將快速固化）然後將初步攪拌後的材料倒入塑膠罐內，再均勻攪拌 2 分鐘後即可使用。混合後可使用時間為 10 分鐘。

- 最好每次 1 個包裝單位全部攪拌；如果必須小量使用，請注意混合比例；誤差容許率為 1%。
- 混合較大量的富樂欣材料時，請使用電動攪拌器來攪拌。在攪拌時，請務必將攪拌頭整個浸入容器底部，否則您可能在攪拌時產生過多的氣泡，材料就不會密實，注塑的成型品表面也可能會有氣泡現象產生。

使用方法：

在使用任何富樂欣修補襯護材料之前，對於修補（或襯護）表面要有適當的處理，才能確保修補及襯護工作的效果。各種不同材質表面的處理方式如下：

●表面處理：

金屬表面—先以得復康工業清潔劑 300 來清潔修補或襯護表面，將表面油漬塵垢及濕氣清除乾淨。其次要以噴砂或砂磨方式使修補或襯護表面適度粗糙，粗糙深度約需 3~5mil (0.08mm~0.13mm)。

橡膠表面—先以砂輪或鋼刷輪研磨修補（或襯護）表面使之粗糙，直到表面上的油污及塵垢被刮除乾淨，接著再以得復康工業清潔劑 300 來清洗殘存在表面或遺留在粗糙孔隙內的任何細屑。

混凝土表面—混凝土表面是種多孔性的表層，需要重覆多次表面清洗工作，用高壓洗或蒸汽清洗方式清潔修補表面效果較佳。**注意**，在施用富樂欣材料前，所有修補表面一定要保持乾燥。

●灌注方式：

富樂欣 80 冷塑修補液係以澆注法灌注成型，使用的模具為簡單的開放式澆注成型模具。澆注前，先在模型表面刷塗一層富樂欣冷塑修補液（以避免成品表面有氣泡現象）接著，再由模穴低處開始慢慢成細流狀地澆注，勿傾注太急或太大量以免產生氣泡。注滿模型之後，可以用熱風槍吹拂表面將氣泡逼竄出成型表面而消失。

●脫模方式：

注型前，請先使用得復康脫模離型劑或其他脫模材料（如：臘或矽膠）塗於模型四週（或不想讓富樂欣材料黏結的地方），以便於順利脫模，並增加表面的平滑度。

固化：

富樂欣 94 冷塑修補液在常溫 21~24°C 之下，約 5 小時即可固化成堅固強韌的修補或襯護表面，約 2 日後完成 70%~95% 固化，7 日後完全固化，可達到 100% 材料物性及功能。

您可以添加快乾劑以縮短固化時間，也可以用加熱方式（以熱風槍吹拂或電熱燈照射）來加速固化，其方法為先讓富樂欣材料在常溫下隔夜自然固化，再加熱至 66°C 約 24 小時即可達到 100% 完全固化。

其他注意事項：

- 避免與皮膚及眼睛直接接觸，請於使用時戴上塑膠手套及安全護目鏡。
- 若因接觸皮膚引起過敏，請以肥皂及清水沖洗；若不慎觸碰到眼睛時，請立即以清水沖洗並就醫診療。
- 勿吞食、勿讓孩童取用。
- 使用本材料的工作環境須通風良好，勿在密閉空間使用。

產品代號

15250

包裝容量

1 磅