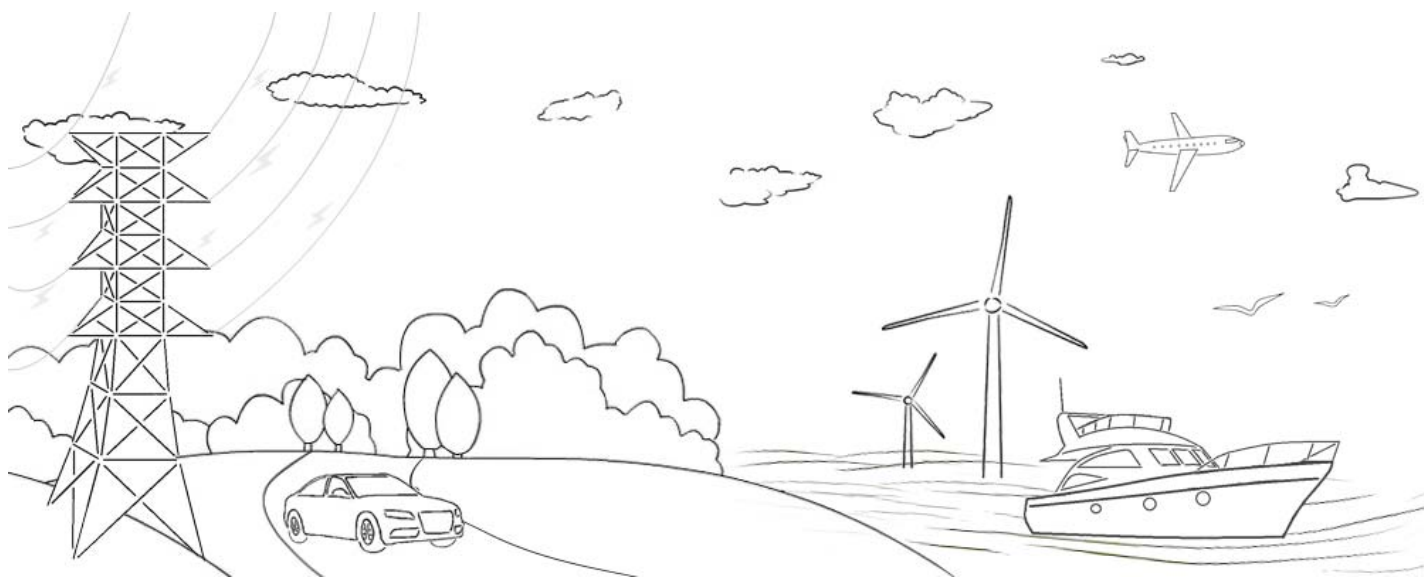


# 树脂 AF-4184A

固化剂 AF-4184B

版本号：A/5

耐高温环氧树脂



惠柏新材料科技（上海）股份有限公司

Wells Advanced Materials Co., Ltd.

专业源自于我们对材料的热爱

Creating Partners.

## 应用范围

适用于耐高温要求的复合材料制品

## 产品特性

- 对玻璃纤维和碳纤维具有良好的浸润性
- 优越的储存性和性能稳定性
- 低粘度，优良的操作工艺性

## 适用工艺

- 缠绕工艺

## 建议固化制度

100℃×2h+150℃×1h+200℃×1h

备注：1.上述建议固化制度对应的固化物尺寸为2-5mm厚纯树脂块，加热设备为常规实验室用烘箱。  
2.建议固化制度仅供参考，需要根据现场制品实际尺寸及加热设备工况进行调整，降温过程需缓慢降温。

## 基本参数

树脂	AF-4184A	引用标准
外观	无色或微黄透明粘稠体	-
25℃粘度[mPa·s]	2000-2500	GB/T 22314-2008
密度[g/cm <sup>3</sup> ]	1.10-1.30	GB/T 15223-2008
固化剂	AF-4184B	引用标准
外观	淡黄色液体	-
25℃粘度[mPa·s]	50-120	GB/T 22314-2008
密度[g/cm <sup>3</sup> ]	1.10-1.30	GB/T 15223-2008

## 工艺参数

配比	树脂：固化剂	重量比
	AF-4184A：AF-4184B	100:110
混合粘度 [mPa·s]	AF-4184A:AF-4184B	引用标准
	25℃	300-1000 WAMTIQ01-003
凝胶时间 [s]	AF-4184A:AF-4184B	引用标准
	150℃	100-130 WAMTIQ01-006

备注：凝胶时间为2-5g纯树脂/固化剂混合物经加热形成半固化状的时间。在复合材料中，因纤维含量和制品厚度不同，可能与上述数据有所差异。

## 浇铸体性能

固化条件	100℃×2h+150℃×1h +200℃×1h	引用标准
拉伸强度 [Mpa]	≥60	GB/T 2567-2008
拉伸模量 [Mpa]	≥2800	GB/T 2567-2008
断裂伸长率 [%]	≥2	GB/T 2567-2008
弯曲强度 [Mpa]	≥100	GB/T 2567-2008
弯曲模量 [Mpa]	≥2800	GB/T 2567-2008
玻璃化转移温度 Tg [°C]	≥180	GB/T 19466.2-2004

## 包装

树脂		固化剂	
开盖扣桶	50kg/桶	塑料桶	20kg/桶
铁桶	200kg/桶	铁桶	200kg/桶

注: 可根据客户要求包装。

## 个人防护

个人防护设备	保护性防渗手套, 避免皮肤接触。
呼吸防护	无需特殊防护。
眼睛防护	建议使用化学防溅护目镜。
身体防护	使用能阻挡本产品的保护衣物, 视操作情况使用防护靴子、防护手套、防护服等物, 洗眼器和紧急淋浴设备。

## 急救处理

皮肤接触	以肥皂水和清水彻底冲洗受污部位 5 分钟或直到污染物除去。
眼睛接触	1. 提起眼睑, 用流动清水或生理盐水冲洗眼睛 20 分钟或直到污染物除去 2. 立即就医。
吸入	1. 脱离现场至空气新鲜处。 2. 若有不适症状立即就医。

## 存储

1. 必须存放于阴凉干燥清洁的环境中。
2. 使用后必须立即加盖密封。
3. 产品在满足存储条件的原始包装容器中存储期为12个月。

### 免责:

以上所有数据是 惠柏新材料科技(上海)股份有限公司 在特定条件下测试所得。鉴于实际操作工艺及其它因素的影响, 这些数据并不能代替使用者本身的调查和测试, 我们无法为各种个别特殊的情况做出担保; 在使用本公司产品前, 请针对性地进行应有的性能测试, 以确保适用。