

注射成型氟硅橡胶

AFS®-LIM-2100

产品信息

本产品为双组份供应。

组分 A: 以氟硅液体橡胶为基胶, 配合了各种填料、交联剂、添加剂的均匀混合物。

组分 B: 以氟硅含氢氟硅油为基胶, 配合了各种填料、催化剂、添加剂的均匀混合物。

本产品是一款具有一定流动性的双组份氟硅橡胶, 它的特点: 采用的是铂金硫化加成固化的方式, 固化速度快, 无副产物产生, 固化后脱模性能良好。成型过程可以自动化, 比较适用于精密零部件的加工, 可以提高生产力和减少人工费用。

项目	性能指标			
	测试方法	AFS-LIM-2130	AFS-LIM-2140	AFS-LIM-2150
外观	目测	乳白色、半透明	乳白色、半透明	乳白色、半透明
比重(kg/cm ³)	ASTM D792	1.38	1.38	1.38
硬度(Shore A)	ASTM D2240	30±5	40±5	50±5
拉伸强度(MPa)	ASTM D412	≥6	≥6	≥5
断裂伸长率(%)	ASTM D412	≥400	≥300	≥150
撕裂强度(KN/m)	ASTM D624	≥20	≥15	≥10
压缩永久变形 177°C22hr(25%)	ASTM D395	≤50	≤50	≤50

产品应用

本产品采用注射成型工艺, 可高效生产密封件、垫片、O 型圈等复杂形状精密部件, 适用于-60°C至 200°C高温环境、强腐蚀性介质或严苛工况条件, 广泛应用于机械工业、食品工业、日化行业等领域。

使用方法

A 组份和 B 组份按照 1: 1 的比例进入注射机的螺腔内, 通过计量和混合设备出料高温成型 130°C*10 分钟, 得到固化后的弹性体。可根据需求确认是否需要二段硫化以得到更佳的性能, 二段硫化条件为 200°C*4hr。

包装 100g;500g;1KG, 塑料桶包装。

贮存 本产品在低温、干燥环境下保存; 储存期为 1 年。

运输 本产品按非危险化学品运输。

注意事项

- 1.取 A、B 剂的工具要区分开来或使用前擦拭干净, 避免两者混合造成局部结块而不能正常使用;
- 2.A、B 组份混全均匀后, 72 小时内必须用完;
- 3.使用时避免混入酸、水、碱、强氧化剂, 避免与含有 N、S、P、Sn 等元素的化合物接触, 否则会引起产品不大硫化或硫化不完全情况。
- 4.产品使用后, 若未用完, 请立即密封, 贮藏于高不超过 25°C 的阴凉避光场所内, 否则影响贮藏有效期。
- 5.本产品虽没有特殊的刺激性, 但难以清除, 请使用橡胶手套, 安全眼镜等保护工具, 避免其污染到皮肤、粘膜上。使用时注意不要弄到眼睛中, 如溅到眼睛应立即用自来水冲洗, 然后请医生诊治。