

TECHNICAL DATA SHEET

RM 2000 は、不飽和ポリエステル樹脂で、特に型を作るために調整されております。充填材、促進剤入りの樹脂で、硬化剤を加えて、すぐに使用できる樹脂です。優れた表面状態の型が成形できます。

製品特徴



- ◆ **RM 2000** は AAPO を添加するだけで、室温で硬化できます。
- ◆ **RM 2000/50** は MEKPO を添加するだけで、室温で硬化できます
- ◆ 速硬化性で、短期間に型を作ることが出来ます（1日以内）
- ◆ すぐに使用できる状態の製品で、添加剤（Filler）、促進剤が入っており、これらを混ぜ合わせる必要はありません。
- ◆ Fillers を添加することで: コストを削減と型剛性が向上します。

液状の特性、RM 2000

	RM 2000	RM 2000/50 (硬化剤 MEKPO)
◆ 最低保管期間	4 ヶ月	“
◆ 燃焼性	可燃性	“
◆ 比重	1.45	“
◆ 外観	ベージュ色	“
◆ <u>ゲルタイム</u> (20°C - 1% CATA 2000 on 100 g)	40 - 45 分 60 - 70 分 for LGT version (夏タイプ)	35 45 分
◆ <u>最高発熱温度</u> (20°C - 1% CATA 2000 on 100 g)	120 - 125°C	“
◆ <u>粘度(ブルックフィールド粘度計 sp4)</u> (20°C - sp4)	100 rpm = 1200 - 1700 mPa.s	900 - 1150 mPas
◆ 不揮発性分含有率	72 - 74%	“

注型板の機械的特性 RM 2000

◆ 熱変形温度	80°C (cast resin)	84
◆ 引張強度*	84.4 Mpa	“
◆ 破断時の伸び*	2 %	6.7%
◆ 曲げ強度*	155.8 Mpa	163MPa

*23% ガラス強化材を含んだテスト結果

保管と取り扱い

型用樹脂 **RM 2000** は高発火性液体(危険物)の規制を受けます。温室 25 以下の冷却状態で保管して下さい。直射日光等を避けること。

推奨用途

RM 2000 は充填材、促進剤が既に添加された樹脂で、すぐに使用できる状態で、型成形に適した樹脂で、優れた表面状態と、どんな厚さにおいても、収縮が無く優れた寸法安定性を実現します。

利点と推奨条件

- 標準配合で、通常一週間掛る型作りが1日で可能になります。
- 型用ゲルコート GC 200/201 (イソ系) 又は GC 206/207 (ビニエス系) をお勧め致します。
- (スプレー用、刷毛用と各色あります) これらは優れた強度、耐久性を発揮します。
- ゲルコートの厚さは必ず 600 ミクロン ~ 800 ミクロンを塗布して下さい

型用樹脂 RM 2000 の使用方法

使用する前に、樹脂と硬化剤を十分に混合して下さい

硬化性を最適化する為に CATA 2000 を 1% 以下では使用しないで下さい。

硬化性を最適化する為に RM 2000 は室温 18 から 25 で使用して下さい。低温での使用は収縮の原因となり、高温はゲル化時間の短縮をもたらします。

ハンドレー



- 型用ゲルコート (各社の実績のあるゲルコート、或いはリポキシ GM820 プルーを推奨します) を塗布し、裏打ち用樹脂 (各社の実績のある型積層用樹脂、或いはリポキシ M820 を推奨します) で、230g/m² のガラスマット又はサーフェイスマットを積層し完全脱泡します。
- 硬化後、硬化剤入りの RM 2000 少量を表面に塗布します。これは、これから積層するガラス強化材の含侵 (Wet-out) を助けます。
- 300 g/m² マット 6 枚か 450 g/m² マット 4 枚を積層し 3 ~ 4 mm の厚みを出し、脱泡作業を行います。
- 積層面が硬化し、白色に変化して、最高発熱温度に達した後、温度が下がった状態 (約 1 時間後) で 2 度目の積層を始めます
- 2 回目の積層は 4 枚の 450 g/m² マットを使用し、脱泡作業します。1

回目と同様に、積層面が硬化により、白色に変化した後、温度が下がるまで放置します。

- 上の工程を希望の厚みに達するまで続けます。

1 日放置した後に脱型して下さい

利点

- 速硬化性と型製作の速さ。
- 縮みゼロ、安定した表面状態。
- 型コストの削減
- 完璧な寸法安定性

以上の結果は NORD Composit 社の研究室、又は当社の顧客より寄せられたものですが、RM2000 を使用された成型について全ての責任を負うものではありません。