

## \*\*\*\*\* ハイ-キャスト 3160 \*\*\*\*\*

## 1. 概要

ハイ-キャスト 3160は、真空注型用に開発されたトータルバランスのよいポリウレタン樹脂で、下記のような特徴を持っています。

- (1) 従来の真空注型材料に比べ伸び率を改良してあるため、折れにくく、汎用ABS樹脂の物性に近づいています。
- (2) 低温での硬化性を改良してあるため、脱型時の割れや変形を起しにくくなっています。
- (3) 耐熱性、耐衝撃性に優れた強靱な樹脂層が得られます。
- (4) 型持ちがよく、色むらのない樹脂層が得られます。

## 2. 基本特性

項 目	数 値	備 考	
外 観	A 液	無着色/黒/ベージュ	ポリオール類
	B 液	淡黄色透明	イソシアネート類
製 品 色		乳白色/黒/ベージュ	標準色はベージュ
粘 度 (mPa・s, 25°C)	A 液	800	BM 型粘度計
	B 液	200	
比 重 (25°C)	A 液	1.12	標準比重計
	B 液	1.20	
混 合 比	A : B	100 : 200	重量比
可 使 時 間	25°C	5 分 30 秒	樹脂 100g
		5 分 30 秒	樹脂 300g
	35°C	3 分 40 秒	樹脂 100g
製 品 比 重		1.23	JIS K-7112

注) A液は、使用前によく振ってからご使用ください。

## 3. 基本物性

項 目	数 値	備 考	
硬 度	Type D	83	JIS K-7215
引 張 強 さ	MPa	67	JIS K-7113
引張降伏強さ	MPa	67	
引張弾性率	MPa	1850	
引張破壊伸び	%	15	
引張降伏伸び	%	3	
曲 げ 強 さ	MPa	80	JIS K-7171
曲 げ 弾 性 率	MPa	1800	
衝 撃 強 さ	kJ/m <sup>2</sup>	20	JIS K-7110 Izod V Notch
収 縮 率	%	0.3	社内規格
荷重たわみ温度	°C	95	JIS K-7191 (1.80 MPa)
		100	JIS K-7191 (0.45 MPa)
ガラス転移温度	°C	115	TMA 法
熱膨張係数	/°C	9×10 <sup>-5</sup>	JIS K-6911
熱伝導率	W/m・K	0.233	プローブ法
脱型可能時間		25~60 分	型温 60°C以上

注) 試験片硬化条件：型温 60℃ 60℃×60 分+25℃×24 時間  
この物性値は弊社の測定による代表値で、規格値ではありません。  
製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

## 4. 耐薬品性

薬品	重量変化 (%)	光沢損失	変色	ひび割れ	そり	膨潤	分解	溶解
蒸留水	0.14	○	○	○	○	○	○	○
10%硫酸	0.13	○	○	○	○	○	○	○
10%塩酸	0.11	○	○	○	○	○	○	○
10%水酸化ナトリウム	0.12	○	○	○	○	○	○	○
10%アンモニア水	0.19	○	○	○	○	○	○	○
アセトン	15	○	○	○	○	△	○	○
トルエン	0.02	○	○	○	○	○	○	○
メチレンクロライド*	10	○	○	○	○	△	○	○
トリクロロエタン	0	○	○	○	○	○	○	○
酢酸エチル	6.7	○	○	○	○	△	○	○
エタノール	0.09	○	○	○	○	○	○	○
ガソリン	0.02	○	○	○	○	○	○	○
ベンジン	0.01	○	○	○	○	○	○	○

JIS K-6911 に準拠し、各薬液に 24 時間浸漬後変化を観察する。ただし\*印は 60 分間浸漬。  
○：良、△：やや不良、×：不良

## 5. 3160 の 3400C による軟質化

3160 に 3400C を添加してさらに柔軟性を付与することが可能です。希望される曲げ弾性率や硬度に応じ、以下の物性表から配合比を選定してください。

項目		数 値						
混 合 比	A : C : B	100 : 0 : 200	100 : 10 : 200	100 : 20 : 200	100 : 30 : 200	100 : 40 : 200	100 : 50 : 200	
硬 度	Type D	83	82	80	79	77	75	
引 張 強 さ	MPa	67	60	52	46	41	36	
引張破壊伸び	%	15	21	29	34	55	62	
曲 げ 強 さ	MPa	80	72	66	60	53	49	
曲 げ 弾 性 率	MPa	1800	1700	1550	1450	1300	1150	
衝 撃 強 さ	kJ/m <sup>2</sup>	20	16	14	14	13	11	
荷重たわみ温度	℃	95	91	90	90	90	90	

注) 硬化条件：型温 60℃ 60℃×60 分+25℃×24 時間  
この物性値は弊社の測定による代表値で、規格値ではありません。  
製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

## 調整方法

- (1) 3160A 液に 3400C 液を所定量添加し、あらかじめ混合しておきます。この場合、必要なだけの樹脂をその都度調製してください。
- (2) 3160A 液と 3400C 液は放置すると分離します。分離したままで B 液と反応させても所定

の物性は出ません。

- (3) 計算量のB液を加え、真空注型にて硬化物を作成します。

#### 6. 3160 の 3434C による軟質化

3160 に 3434C を添加してさらに柔軟性を付与することが可能です。希望される曲げ弾性率や硬度に応じ、以下の物性表から配合比を選定してください。

項 目		数 値					
混 合 比	A : C : B	100 : 0 : 200	100 : 10 : 200	100 : 20 : 200	100 : 30 : 200	100 : 40 : 200	100 : 50 : 200
硬 度	Type D	83	82	80	79	77	76
引 張 強 さ	MPa	67	61	52	47	43	38
引張破壊伸び	%	15	16	25	48	52	60
曲 げ 強 さ	MPa	80	70	68	61	57	50
曲 げ 弾 性 率	MPa	1800	1700	1600	1450	1350	1200
衝 撃 強 さ	kJ/m <sup>2</sup>	20	16	15	14	13	13
荷重たわみ温度	℃	95	92	92	91	91	90

注) 硬化条件：型温 60℃ 60℃×60 分+25℃×24 時間

この物性値は弊社の測定による代表値で、規格値ではありません。

製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

#### 7. 真空注型方法

- (1) 振とう

着色剤が沈降している可能性がありますので、A液を40～50℃に加温し、20～30回良く振ってください。

- (2) 予備脱泡

脱泡室で5分程度予備脱泡を行ってください。

使用される分だけ脱泡するようにしてください。

液温を40～50℃に加温して脱泡することをお薦めします。

- (3) 樹脂温

注型時の液温は、A液、B液とも40～45℃程度に保ってください。

なお、液温が高い場合、可使時間は短くなり、低い場合は長くなります。液温が極端に低い場合、混合不良や硬化不良を招くことがあります。

- (4) 型温

シリコーン型はあらかじめ60～70℃に保ってください。

型温が低い場合には硬化不良を起こし、物性の低下を招くことがあります。

また、型温は製品の寸法に影響しますので十分に管理してください。

- (5) 注型

B液にA液を加えるように容器をセットします。

作業室を真空にしながらか5～10分程度B液を時々攪拌脱泡してください。

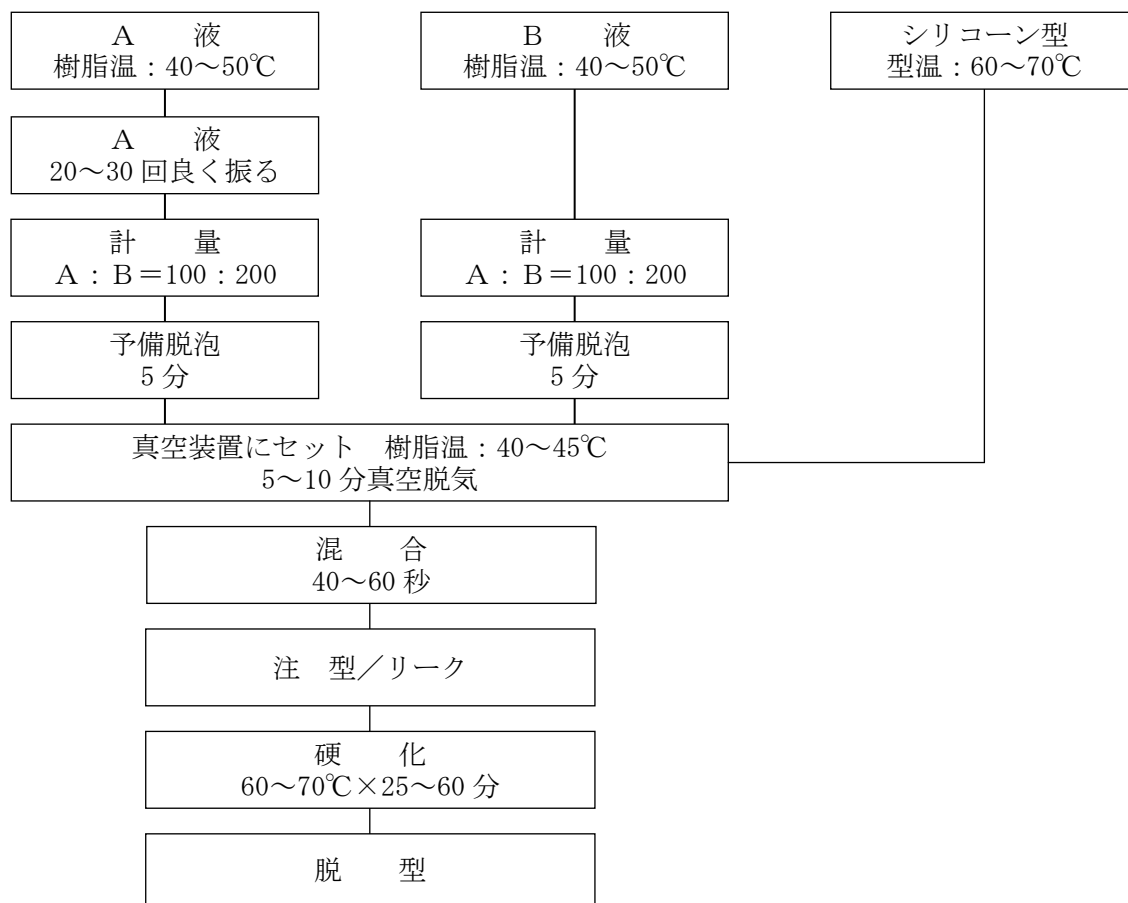
B液にA液を加え40～60秒間攪拌し、速やかにシリコーン型へ注入・リークしてください。

- (6) 硬化条件

60～70℃の恒温槽に入れ25～60分硬化させた後脱型します。

必要に応じて 70～80℃で 2～3 時間の二次硬化を行ってください。

#### 8. 真空注型フローチャート



#### 9. 取扱い上の注意

- (4) A液、B液とも水分を嫌いますので、混入はもちろん湿気に長く接触させることも避け、ご使用後は必ず密封してください。
- (5) A液に水分が混入した場合、硬化物に多くの気泡が発生するようになります。このような場合にはA液を 100℃に加熱し 30 分程度真空脱泡してください。
- (6) B液は湿気と反応し白濁したり硬化することがあります。極度に透明性を失ったり、硬化したものは物性低下を招きますので使用しないでください。
- (7) B液は 5℃以下で長期間保存した場合、一部または全体が氷結し固まることがあります。60～70℃で 1～2 時間加温溶解後、均一に混ぜてからご使用ください。
- (8) B液を 50℃以上で長期間加熱し続けると変質し内圧で缶が膨れる場合があります。
- (9) 氷結したままの状態室温保存した場合、変質を早めます。完全に溶解し 20～25℃で保管してください。

#### 10. 安全衛生上の注意

- (1) B液は 4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネートを 1%以上含んでいます。作業所内に局所排気装置を設けるとともに換気には十分注意してください。
- (2) 原料が直接手や皮膚に触れないよう注意し、接触した場合は直ちに石鹼水で洗い落してください。長時間接触したまま放置するとかぶれることがあります。
- (3) 原料が目に入った場合は速やかに流水で 15 分間洗眼し、眼科医の診察を受けてください。

(4) 真空ポンプの排気は必ず屋外に排出されるようダクトを設けてください。

#### 11. 消防法危険物分類

A液 危険物第4類第4石油類

B液 危険物第4類第4石油類

#### 12. 荷姿

A液 1kg ローヤル缶

B液 1kg ローヤル缶

この技術資料を基に弊社の製品をお使い頂く場合には、この製品が貴社の用途に適しているかどうかを充分ご検討の上、貴社の責任でお決め頂くようお願いします。弊社製品の用途やその使用条件などは弊社が管理できる範囲外のため、この技術資料の正確さや使用結果あるいは第三者の特許抵触などについての責任は負いかねます。