

MFE 751 SMC/BMC 用环氧乙烯基酯树脂

MFE 751 为一可增稠双酚 A 环氧乙烯基酯树脂，使用于片状模塑料 SMC (Sheeting Molding Compound)、团状膜塑料 BMC (Bulk Molding Compound) 及高强度片状模塑料 HSMC (High Sheeting Molding Compound)，具有优良耐化学腐蚀性力学性能，已经广泛应用于运动器材、汽车零件及防腐蚀模压制品中。

● 液体树脂指标 (执行企业标准 Q/DAAD 114)

项 目	指 标	测试方法
外观	黄色浑浊液体	目 测
酸值, mgKOH/g	20.0 ± 4.0	GB/T 2895-2008
粘度, mPa.s (25℃)	2600 ± 500	GB/T 7193-2008
*凝胶时间, min (25℃)	26.0 ± 6.0 (SPI)	GB/T 7193-2008
固体含量, %	58.0 ± 2.0	GB/T 7193-2008

*80℃水浴条件下加入 98% BPO 1.0% 。

● 树脂浇铸体性能

项 目	指 标	测试方法
拉伸强度, MPa	68~88	GB/T 2567-2008
拉伸模量, MPa	2700~3400	GB/T 2567-2008
断裂伸长率, %	3.0~5.0	GB/T 2567-2008
弯曲强度, MPa	102~122	GB/T 2567-2008
弯曲模量, MPa	2700~3400	GB/T 2567-2008
热变形温度, °C (1.8MPa)	110~115	GB/T 1634-2004
巴柯尔硬度	30~40	GB/T 3854-2005

注：以上数据为充分固化后的树脂浇铸体典型物理性能，不应视为产品规格。

● 建议配方

项 目	基础配方	高尔夫球头	汽车零件 HSMC
MFE 751	60~70	70	80
MERICAN R101 (I)	30~40	30	20
TBPB (98%)	1.2~1.8	1.0~2.0	1.0~2.0
硬脂酸锌	3.5~4.5	4.0~5.0	4.0~5.0
色料	6~10	/	/
碳酸钙	110~180 (SMC) 250~350 (BMC)	/	/
填充料	/	0~50	20~100
氧化镁 (MgO)	1.2~1.8	1.5~3.0	1.8~2.5
玻璃纤维	总量 18~30% (SMC) 总量 5~15% (BMC)	总量 30~40%	总量 45~65% (1 寸玻纤)

注：表中 MERICAN R101 (I) 是由华东理工大学华昌聚合物有限公司专为 SMC/BMC 生产的配套低收缩剂。

● 包装、贮存及运输

- 本产品包装在清洁、干燥的容器内，净重 20Kg/塑料桶、200Kg/铁桶。
- 贮存环境应阴凉、干燥、通风，25℃以下贮存期为四个月，不适当的贮存或运输条件会引起树脂贮存期的缩短。
- 产品在运输时应符合国务院《危险化学品安全管理条例》中有关危险化学物品的贮存、运输、装卸的规定。
- 树脂的运输要求：5 月至 10 月底期间建议由冷藏车运输，无条件的应在夜间运输，避开日照时间。
- 引发剂和促进剂在贮存和运输过程须避免日光照射，贮存场所应阴凉、干燥、通风，且二者应严格隔开，不得储存在同一仓库或同一车厢运输。

● 注意事项

- 实际使用时影响凝胶时间的因素包括：环境温度、湿度、引发剂与促进剂的浓度、填料及添加剂，故建议在使用前根据不同的施工环境进行小试，以调整引发剂和促进剂的适合用量。
- 施工时请按照小试确定的配方在树脂中先加入适量促进剂搅匀，然后加入适量引发剂搅匀，严禁引发剂和促进剂直接接触及同时加入。
- MFE 751 树脂为分层浑浊液体，使用前请注意充分搅拌混合均匀。
- 有关防腐蚀数据请咨询我公司技术与服务部门。
- 本说明书系 2019 年版本，会随技术的发展而有所调整，本公司保留对某些技术数据的修改权。