PuCast 261

ポリウレタン注型樹脂

製品概要

PuCast 261 は、充填材を含まない二液型ポリウレタン注型樹脂です。両成分を混合する際に各種充填材を加え、必要な特性を得ることができます。可使時間が長く、金属板の成形型など、大型の注型品を製作できます。

主な特長

・ 主剤の粘度が低く、流動性が良好 ・ 充填材を添加可能

・ 優れた靭性と耐衝撃性 ・ 注型品の圧縮強さが高い

・ 充填材を加えて厚肉の型を注型可能

物理的特性

特性	PuCast261A ポリオール	PuCast261B イソシアネート	混合後
混合比(質量比)	100	100	-
外観	液体	液体	液体
色	ベージュ	淡黄色	ベージュ
粘度、25° C (mPa.s)	約2200	約150	約850
密度、25° C (g/cm3)	約1.06	約1.22	約1.16
可使時間(500g)、20° C(分)	-	-	約50
硬化時間、25° C(時間)	-	-	16-24

機械的特性				
			充填材なし	A:B:充填材 1:1:4
混合後の密度		g/cm3	約1.16	約2.14
硬度	ISO868:1985	ショア硬度	約80D	約87D
曲げ弾性率	ISO178:2001	MPa	約2200	約5000
曲げ強さ	ISO178:2001	MPa	約65	約70
圧縮強さ	ISO604:1997	MPa	約70	約120
衝撃強さ(シャルピー法)	ISO179/2D:1994	kJ/m2	約66	約5

その他の特性			充填材あり
荷重たわみ温度1)	ISO75	° C	/
最大注型厚さ	-	mm	400
線収縮率	-	%	0.1

1)上記の試験値は標準試験片で測定した平均値です。
硬化条件:80 ° C /6 時間

加工・使用手順

- 使用前にポリオール成分を十分に撹拌し、均一にしてください。
- ポリオール成分とイソシアネートを指定の比率で均一に混合してください。
- 充填材を加えてから、さらに撹拌してください。
- 3-5 分静置した後、樹脂を型に注入してください。
- 室温で 16-24 時間硬化させてから脱型してください。

荷姿

PuCast261 ポリオール	PuCast261 イソシアネート
20kg	20kg

保管条件

15 ° C -25 ° C の乾燥した環境で未開封の容器のまま保管した場合、ポリオールとイソシアネートの保存期間は 12 か月です。

開封した容器は、乾燥した環境で速やかに蓋を閉めてください。硬化剤を使用した後は、容器内を窒素または乾燥空気で置換し、蓋をしっかり閉めて密封して、吸湿による変色を防いでください。残った材料はできるだけ早く使い切ってください。

取扱い上の注意

施工中は皮膚との接触を避け、必要に応じて保護衣、マスク、保護手袋を着用し、できるだけ換気の良い環境で作業してください。詳細は材料安全データシートを参照してください。

注意事項

上記のデータはすべて特定の条件下で測定したものです。実際の加工方法やその他の条件の影響を考慮し、使用前に必要な性能試験を行って、用途に適合することを確認してください。当社は製品が当社の品質基準を満たすことを保証します。

2026年4月PuCast 261 ポリウレタン注型樹脂　2 /2ページ