



板材糊状泥

快速固化PU树脂

PU弹性体

快速成型

环氧系统

PARIS FRANKFURT LONDON MILANO BARCELONA BRATISLAVA SHANGHAI NAGOYA DUBAI PUNE DETROIT MEXICO CITY

# 设计 模具模型 快速成型



ISO 9001



ISO 14001





# 整体解决方案

## 全球运营与采购网络

葛科颂科技把握全球尖端技术潮流，为其在全球快速增长的客户群体提供高科技产品。整合全球资源使葛科颂科技的客户能受惠于公司全部研发机构的所有创新成果。（除保密协议产品）

凭借丰富的客户成功案例，葛科颂科技已成为众多高科技领域诸如：航空、航海、风力发电、复合材料等的技术创新的推动者。

## 目录

整体解决方案	2-3
可机加工产品	4-5
可机加工板材	
可挤压糊状泥	
模型糊状泥	
胶粘剂和修补剂	
快速成型	6-7
真空注型聚氨酯树脂PX系列	
硅胶	
低压反应RIM模具	
注型树脂	8-9
注型聚氨酯弹性体 UR系列	
透明树脂	
快速固化性FASTCAST系列	
环氧注型树脂	
积层树脂	10-11
积层糊状泥	
积层环氧树脂	
全球葛科颂机构	12

## 经验

凭借70年专业环氧及聚氨酯树脂研发经验，葛科颂科技在全球推出一系列创新产品，其中包括：快速固化树脂，模型模具用板材，低温预浸料，及如今被广泛应用于模型工作室和设计工作室的高低密度聚氨酯泡沫板。

## 创新

葛科颂科技旨在提供最适于客户应用的高品质产品，不遗余力创新研发，推动技术创新。根据客户的实际需求，不断扩充已有产品线，研发生产出面向客户的产品。



## 面对面的技术服务和网站支持

由一群富于经验的技术专家组成的覆盖全球的本地化技术服务网络是葛科颂科技特有的业务模式。

客户也可以通过我们的各地区网站获得以下服务：

- 下载产品样本
- 在线技术支持
- 联系葛科颂科技全球办事机构
- 获取产品技术资料TDS和MSDS
- 葛科颂科技近期活动和最新信息

[www.axson.cn](http://www.axson.cn)

## 系统与设备

葛科颂科技根据客户具体要求，提供客户整体产品解决方案，以便客户正确选择应用葛科颂科技产品，达到优化生产工艺，提高生产效率

- 真空快速成型机
- 低压灌注机
- 糊状泥挤出机
- 点胶机

## 质量与环境

环境影响已日益被全球所关注。1991年，葛科颂科技通过ISO 9001质量管理认证体系，此后公司一直秉持各类体系标准管理全公司。葛科颂科技一贯视环境保护、遵守环境部门相关条例为己任，并通过各种内部控制机制，降低研发生产对环境的影响。



ISO 9001



ISO 14001

## 健康与安全

我们的目标是为客户提供最安全、可靠的产品，避免或限用有害物质，使我们的员工和客户工作在安全、卫生无害的环境中。

# 可机加工产品

## 可机加工板材

### 造型设计

产品	特性	颜色	应用	密度	抗压强度 MPa	CTE 10-6.K-1	推荐耐温	防火等级	胶粘剂 修补剂	尺寸 (mm)*
LABELITE 160	硬质聚氨酯泡沫板, 易于数控或手工加工, 表面细度取决于板材的密度; 抗压强度高, 耐温性优越, 耐化学溶剂腐蚀		设计模型审核, 数控加工编程检测, 大体积模型, 真空成型原型件用模具, 可作为可挤压糊状泥基体材料, 艺术品制作(如雕塑)	0,16	1,90	70	120°C	M4	F16 F19 EASYMAX A77P	2500/1000或 1250 x 500 x 厚度 : 50/100/150 /200
LABELITE 220				0,22	2,95	70	120°C	M4		
LABELITE 320				0,32	5,75	70	120°C	M4		

\* 部分尺寸会有所改动

### 模型

产品	特性	颜色	应用	密度	CTE	硬度 (shore)	Tg (°C)	胶粘剂 修补剂	尺寸 (mm)*
PROLAB 45	密度低, 可快速机加工或者手工雕刻, 质地紧实, 尺寸稳定, 表面细度高, 不发泡板材		模型, 原型。数控加工, 刀具路径检测。	0,45	75	47D	70	F16, F19 PROCOL 2 EASYMAX	1500 x 500 x 厚度 30/ 50/75/100/150
PROLAB 65	机加工板材, 表面光洁度佳, 极佳的尺寸稳定性, 耐温性能好, 与各种漆兼容。		汽车主模型, 真空吸塑原型件模具, 铸造模具, 复合材料模之模型	0,65	75	63D	85	F16, F19 PROCOL 2 A77/P EASYMAX	1500 x 500 x 厚度 : 30/50/75/100/ 200
PROLAB 75	尺寸稳定性好, 耐温性能好, 耐磨		原型件检具、真空注塑模, 小批次铸造模, 积层模具模型	0,75	50	73D	85	PROCOL 2 A77/P GC1 050 H 9951	1500 x 500 x 厚度 : 50/75/100

### 模具

产品	特性	颜色	应用	密度	CTE	硬度 (shore)	Tg (°C)	胶粘剂 修补剂	尺寸 (mm)*
LAB 810	未加填料, 高抗冲击性, 耐磨损, 外观类似热塑性塑料		大批量铸造用模具, 抗冲击、耐磨损大型机加工件, 生产流水线工装夹具	1,18	105	73D	90	UR 3569	640 x 500 x 100
LAB 900	高硬度环氧树脂, 可抛光, 表面光洁度好, 耐高温, 抗化学腐蚀		预浸渍纤维成型模, 真空吸塑模	1,62	55	88D	123	H 9951 GC1 150	850 x 500x 厚度 : 50/100
LAB 850	耐磨损, 未添加填料, 外观类似热塑性塑料, 易于机加工		可浇注150000模次的铸造模, 砂芯盒, 钢板拉伸模, 生产流水线工装夹具	1,18	95	80D	80	H 9951	1000 x 500 x 厚度 : 50/75/100
LAB 920 GN	耐磨损, 外观类似热塑性塑料, 易于机加工		可浇注50000模次的铸造模, 砂芯盒, 检具等	1,30	85	85D	90	H 9951	1000 x 500 x 厚度 : 50/75/100
LAB 1000	高密度, 添加铝填料, 压缩强度高, 尺寸稳定性好, 散热能力强		冲压模, 检具, 拉伸模, 真空成型模	1,67	50	89D	92	H9951 GC1 125	830 x 500 x 厚度 : 50/100
LAB 1001	压缩强度高, 尺寸稳定性好, 表面光洁度好, 可抛光, 易画线, 耐磨损	本白	敲打模, 拉伸模, 真空成型模, 低压注射模, 检具大批量生产用	1,60	45	90D	100	H 9951 GC1 050/ GC 10	830 x 500 x 厚度 : 50/100

### 复合材料用板材

产品	特性	颜色	应用	密度	CTE	硬度 (shore)	Tg (°C)	胶粘剂 修补剂	尺寸 (mm)*
LAB 975	低密度环氧树脂板材, 尺寸稳定性好, 表面光洁度佳, 耐高温, 压缩强度高		预浸渍纤维模体模型, 积层或预浸渍复合材料成型模具。在压力锅中可承受120°C温度和4bars 压力	0,70	40	75D	115	H8973	1500 x 500 x 厚度 : 50/100
LAB 973	低密度环氧树脂板材, 尺寸稳定性好, 表面光洁度佳, 耐高温		预浸渍纤维主模型, 积层或预浸渍复合材料成型模具。可用于压力锅, 真空成型模, 检具	0,75	45	73D	115	H8973	1500 x 500 x 厚度 : 50/100
LAB 970	低密度环氧树脂板材, 尺寸稳定性好, 易于机加工		低温预浸渍纤维模成型用模型或直接用作模具。在压力锅中可承受80°C温度和4bars 压力	0,68	40	73D	80	H8970	1500 x 500 x 厚度 : 50/100

## 可挤压糊状泥

产品	特性	颜色	应用	混合比	密度	CTE	Tg (°C)*	硬度 (shore)	修补剂 胶粘剂
SCP 272 PU	固化反应快, 快速达到加工所需材料性能, 缩短机加工时间		大尺寸模具, 尤其适用于航海领域	100/86	0,90	65	50	65/62D	EASYMAX
SC 390 EPOXY	风力发电、航海、航空、汽车领域, 制作大尺寸模型、等比例模型、制件及模具, 操作简易, 耐高温		真空导入工艺或低温预浸渍工艺大尺寸主模型和模具	100/100	1,06	53	90	75D	APF 7 SC 390
SC 175 EPOXY	航海、风力发电及汽车领域, 用于快速可靠制作模具		大尺寸模型/风电叶片阳模	100/100	0,63	68	83	53D	A 77/P APF 7 M 175 SC 175
SC 167	可附在大多数支撑和基体上, 易加工, 表面光洁度好		原型, 模型, 复合材料成型模, 加工路径检测 (数控加工)	100/70	0,68	68	40	61/57D	A77/P

\* 经过适当热处理 (参见TDS)

## 模型糊状泥

产品	特性	颜色	应用	最大涂敷厚度	混合比	密度	CTE	Tg (°C)*	硬度 (shore)	脱模时间
SC 258	用于数控或手工加工的低密度环氧树脂糊状泥, 机器或手工混合。		造型设计, 检具, 原型件, 主模型, 雕像, 木材的修复	40 mm	100/100	0,53	46	53	55D	16h
S 222 - S	低密度, 操作方便, 表面光洁度好		主模型和轻质检具	40 mm	100/100	0,60	45	65	63D	10-12h
SC 110	中密度, 低CTE, 尺寸稳定性好		检治具制作, 原型件用模具	30mm	100/100	1.00	27	67	76D	12-18h
S3000-2/S2	可用于机加工或手工加工, 表面光洁度好		主模型和轻质检具	30mm	100/50	0.77	29	65	70D	24h
MODEL MATE - S	硬度低, 重量轻, 混合方便, 易于加工		设计模型和主模型	30mm	100/100	0.45	60	-	46D	15h

## 可机加工产品表面修复材料

### 修补剂

产品	特性	颜色	应用	混合比	密度	硬度 (shore)	可操作时间 (mn)
EASYMAX	快速固化, 双组分低密度聚氨酯糊状泥 50cc及400cc灌装和胶枪装		可用于各种材料的粘结、修补, 形状和表面的修改等	100/100	0,68	57D	3,3
M 175	快速固化, 环氧糊状泥		快速粘结可挤压糊状泥模型和原型	100/100	0,66	56D	15
APF 7	快速固化, 聚酯糊状泥, 不含苯乙烯 可耐高温达180°C		复合材料修复, 风电叶片阳模修复	100/2-5	1,69	89D	4-7
A 77/P	通用型, 低密度, 快速固化聚酯糊状泥, 收缩率低, 低放热反应性, 20分钟即可机加工		复合材料修复, 风电叶片阳模修复	100/1-6	1	55D	4
A 129 A/B	快速固化, 表面光洁度好, 硬度高, 但可机加工		可用于模型、模具的修补及粘结等	100/100	1.25	81D	10-15

### 胶粘剂

产品	特性	颜色	混合比	凉置时间 (min)	粘度 (Pa.s)	达到1MPa 搭接剪切强度 所需时间	硬度 (shore)	搭接剪切强度 (MPa)	断裂延伸率 %
PROCOL 2	低密度, 触变性环氧胶粘剂, 粘结 PROLAB系列板材		100/40	50	糊状	4h30	58D	NC	NC
H 8873	触变性环氧胶粘剂		100/15	30	糊状	4h30	75D	NC	NC
H 9951	环氧胶粘剂	半透明 粉红	100/62	50	22	6h	75D	29	10
A 299	多功能极快速固化聚氨酯胶粘剂		100/100	40 s	糊状	1min30	60D	14	25-30
L400R/SC 258H	环氧树脂粘结构糊状泥, 颜色与被粘结板材相近, 无接缝差异		75/100	NC	糊状	NC	65D	NC	NC
H 8110	快干胶粘剂, 机械性能类似于LAB 850 和 LAB 920		40/100	NC	5500	NC	76D	NC	NC

# 快速成型

## 真空注型聚氨酯树脂

### 硬质 PX

产品	特性	颜色	应用	混合比	弹性模量 (MPa)	Tg (°C) <sup>(1)</sup>	可操作时间 (min)	硬度 (shore)
PX 2017 HT	低粘度, 易于浇注, 脱模时间短, 对硅胶模损伤小		浇注于硅胶模用于制作原型件, 机械性能接近ABS和加填料的PP	100/80	1600	120	6	80D
PX 234HT	耐高温, 易于浇注, 良好的抗冲击强度	浅琥珀	类似于PPS, PEEK; 适用于一切有中高温耐温要求的制件; 发动机部件, 家用电器	100/50	1850	220	5	80D
PX 220	极薄制件亦具有极佳的抗冲击强度, 高度仿真塑料	白色	类似于PS, 适用于一切抗冲极薄件	100/50	2000	90	5	80D
PX 522 HT	低粘度, 耐高温, 推荐最大浇注厚度5mm, 抗UV, 耐溶剂腐蚀	透明	类似于PMMA, 工程原型件, 头灯、交通灯镜片, 灯管, 透明罩等	100/55	2100	110	7	87D
PX 521 HT	低粘度, 耐高温, 耐环境影响 (紫外线、水) 无需真空浇注机辅助, 可一次浇注2kg以上	透明	类似于PMMA, 类玻璃原型件, 艺术装饰品, 固态件	100/55	2100	110	20	87D
PX 223 HT	低粘度, 抗冲击, 抗弯曲, 耐高温, 对模具没有腐蚀		类ABS原型件, 小批量真空浇注原型件制作	100/80	2300	>120	7	80D
PX 226 L	低粘度, 适用于浇注制作大件, 工作时间长	白色	类似于ABS/加填料ABS/PA.6	100/50	2500	105	8	82D
PX 226	脱模时间极短, 粘度低	本白	类似于ABS/加填料ABS/PA.6工程件, 电气工程件, 如: 继电器、插座、开关底座	100/50	2500	105	4	82D
PX 330 <sup>(2)</sup>	FAR 25 标准, 易于使用, ROHS	白色	航空工程件, 耐火件	100/100	3400	100	5	87D
PX 245 & PX 245 L <sup>*</sup>	添加填料, 脱模时间极短, 极其坚硬 <small>* 工作时间8min</small>	本白	类似于P.O.M和加填料热塑料件	100/40	4500	95	4-8	85D
PX 225 NEW	低粘度, 易于浇注, 良好的抗冲击, 抗弯曲强度, 易着色 (非水质颜料) 如AXSON CP系列染色包	透明	具有一定弹性, 弹性模量接近于2500Mpa (如聚碳酸酯, ABS) 类热塑料件 (原型件和手板)	100/75	2500	80	4-5	80D
PX 215	易混合, 粘度低, 可手工浇注, 着色和喷漆, 对硅胶模损伤小		HIPS	100/100	1500	75	4	74D
PX 217	脱模快, 兼顾抗冲击和耐温性		HIPS/ABS	100/50	1700	100	5	77D
PX 118/F/L	两种固化剂选择, 可操作时间和脱膜时间可调, 易混合, 易于着色和喷漆, 对硅胶模损伤小		ABS 标准件	100/100	1800	85	5/12	77D
UP 4280 AC/B2 AK/B2 AN/B2	耐温好, 收缩低, 脱模快 可用Axson CP/Colorkit着色		ABS 工程件	100/200	2100	HDT 100	5	82D
UP 6160 ALS/BL	耐高温, 操作方便, 易着色, 复制精度高		ABS 或有耐温要求的制件	100/200	2150	237	8	80D
PX 527	透明树脂, 抗冲击性能好, 固化后具有热塑性塑料的性能, 韧性强, 不易折断	半透明	PMMA/PC 加填料的ABS/P.O.M	100/55	2600	90	4	82D

(1) 完全热处理 (见TDS)

(2) 自熄性符合 FAR 25.853 规定, 2mm 1s

### 半硬质 PX

产品	特性	颜色	应用	混合比	脱模时间 at 70°C	弹性模量 (MPa)	Tg (°C) <sup>(1)</sup>	可操作时间 (min)	硬度 (shore)
PX 205	不易折断的扭合效果, 优异的耐磨性, 对硅胶模无损伤	奶油色	类似于PEHD和PP, 适用于所有镶嵌铰链, 导轨, 滚轮, 限位, 小齿轮等	100/50	60	500	90	13	70D
PX 212	低粘度, 脱模时间缩短, 良好的抗冲击性能, 易于着色	半透明	类PP外观原型件, 良好的耐温性, 汽车内饰件, 家用电器外罩	100/100	1h	1200	90	5	76D
PX 100	低粘度, 可手工操作, 工作时间长	奶油色	类HIPS外观原型件, 在有真空浇注机的条件下都可制作大尺寸件	100/100	4h at 23°C	1500	75	15	74D
UP 5690	三组分PU树脂, 硬度可调节, 延伸率高, 不易折断, 强度高, 脱模快。	白色	PP和PE/HDPE	100/100/0	60-90min	1350	85	7	76D
				100/100/50		670			75

(1) 完全热处理 (见TDS)



## 柔性 PX

产品	特性	颜色	应用	混合比	延伸率 %	使用温度 (°C)	可操作时间 (min)	硬度 (shore)
PX 761	持续耐高温达 100°C, 工作时间长, 低粘度, 可着色	浅琥珀	类橡胶原型件, 密封条	100/45	800	100	10	63A
PX 774	低粘度, 脱模时间极短		类橡胶原型件	44/100	300	80	2	75A
UPX 8400	三组分PU树脂, 硬度可调节 (Shore A 90- Shore A 20), 易于操作和着色, 强度高, 对硅胶模损伤小。		类橡胶件	100/100/0	450	-	10-14	90A
				100/100/500	660	-	10-14	20A

(1) 完全热处理 (见TDS)

## RIM聚氨酯树脂

### 低压注射RIM聚氨酯树脂 可混合使用

产品	特性	颜色	应用	混合比	弹性模量 (MPa)	Tg (°C)	可操作时间 (seconds)	硬度 (shore)
RIM 875 NR (black) RIM 875 BE (beige)	抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度		类PP/PE原型件, 交通工具小批量生产, 拖车、卡车、巴士等; 特种仪器	100/80	1000	100	60-80	75D
RIM 872	性能介于RIM 875和RIM 876之间的产品。中等强度, 易于使用		汽车零件原型件	100/90	1400	100	60-80	78D
RIM 876 NR (black) RIM 876 BE (beige)	抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度		类ABS原型件	100/100	2000	100	60-70	80D
RIM 975	耐高温, 抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度, 脱模快(10 min)		类PP/PE的原型件和小批量生产	100/75	1000	150	38-42	75D
RIM 976	耐高温, 抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度, 脱模快(10 min)		类ABS的原型件和小批量生产	100/100	2000	150	35-40	80D

## 专门应用

产品	特性	颜色	应用	混合比	弹性模量 (MPa)	Tg (°C)	可操作时间 (seconds)	硬度 (shore)
RIM 631	柔性类橡胶树脂, 快速固化, 抗老化		柔性产品, 密封件, 多重注模制作窗玻璃的密封条	100/100	-	-	50-70	73A
RIM 826/ RIM 902	抗冲击强度高, 应用低压注射机使用方便		抗冲击产品: 汽车面板, 汽车保护罩, 汽车内饰仪表盘	100/100	800	95	80-100	73D
RIM 832GY/ RIM 974	适用于滚塑工艺, 易于使用, 耐高温, 脱模时间短, 良好的抗冲击性能, 可喷漆		在树脂模或金属模中用滚塑成型技术制作类PS和ABS原型件	100/60	1200	110	120-145	79D
RIM 836/ RIM 974	半硬质, 适用于大件制作, 可用于滚塑技术, 良好的抗冲击性能, 可手工混合或者机器混合		空心装饰件, 抗冲击大件, 滚塑或者浇注	100/60	850	95	9-11	75D
RIM 624	硬质树脂, 流动性好, 易成型		汽车部件, 办公用品, 电子和家用电器的原型件制作和小批量生产	100/100	1600	115	60-70	75D
RIM 610	UL 940 VO认证, 具有自熄性		盖子, 电子接线盒, 计算机外壳, 医疗仪器, 托架等	100/100	2100	105	50-70	80D

## 硅胶

产品	特性	颜色	应用	脱模时间 at 40°C	混合比	粘度 (mPa.s.)	可操作时间	硬度 (Shore A)
ESSIL 296/296	操作简易, 易脱泡, 卓越的机械性能, 抗化学腐蚀	琥珀	原型件制作用柔性模具	12-16	100/10	45000	40-50	40
ESSIL 296/296 LPL				24-30			100-120	40
ESSIL 296 - OIL/296				12-16			40-50	42
ESSIL 296 - OIL/296 LPL				24-30			100-120	42
ESSIL 250	粘度低, 混合与浇注方便, 机械性能好, 复制精度高		成型模具的制作	24-48	100/10	50000	120	50

# 注型树脂

## 注型聚氨酯弹性体

产品	特性	颜色	应用	混合比	可操作时间 (min)	硬度 (shore)	延伸率 %	固化时间
<b>通用型</b>								
UR 3420	抗拉强度高, 防水, 低粘度	琥珀色	密封件, 带倒角的模具, 弹性阴模	100/40	23	50A	950	12h
UR 3435	低粘度, 抗撕裂, 防水, 低毒性		陶瓷模具, 石膏及泥灰成型模具	100/100	23	65A	1000	24h
UR 3435L			混凝土模具	100/100	30	65A	1000	24h
UR 3436			混凝土模具	100/100	20	63A	1200	24h
UR 3440	抗剥落, 低毒性, 防水	琥珀色	密封件, 带倒角的模具, 柔性弹性阴模	100/50	17	63A	1000	24h
UR 3445	低粘度, 低毒性, 抗撕裂, 防水		陶瓷模具, 混凝土模具	100/75	23	72A	1000	24h
UR 3450	耐磨, 抗撕裂, 抗水解		柔性模具, 真空吸塑模具, 原型件	100/35	20	80A	620	24h
UR 3460	耐磨, 抗化学腐蚀, 抗水解		柔性模具, 真空吸塑模具, 混凝土模具	100/40	20	85A	810	24h
UR 3468	耐磨, 抗撕裂		喷砂面罩, 耐磨损件	100/25	15	89A	900	24h
UR 3490	毒性降低, 抗冲击, 快速固化		用铝、混凝土或树脂作背衬, 表面浇注制作铸造模具 (模型, 砂芯盒)	100/50	14	67D	120	16h
<b>机械性能出众</b>								
UR 3546	优异的抗撕裂及耐磨擦性能	琥珀色	工程件	100/26	35	75A	600	24h
UR 3558	抗冲击, 抗撕裂, 耐磨, 脱模快		铸造用砂芯盒, 保护件	100/42	25	95A	460	8h
UR 3569	不含MDA, 耐磨, 折不断		铸造模具, 砂芯盒	100/40	20	68D	160	16h
<b>升级的抗化学腐蚀性性能</b>								
UR 5848	柔性弹性体, 耐化学腐蚀性能强, 粘度低, 两款工作时间可供选择		批量生产用混凝土模具 (标准批量)	100/30	20*	50A	850	16h*
UR 5863	出众的耐混凝土模具脱模剂腐蚀性能, 低弹性, 三款工作时间可供选择, 可手工或机器混合		批量生产用混凝土模具和石膏件模具 (标准批量)	35/100	30*	63 A	850	16h*
UR 5872	用双组分的机器浇注, 脱模快		大批量混凝土模具	30/100	13	70A	500	24h
UR 5895	良好的耐化学溶剂腐蚀性能, 出众的抗剥离强度易于使用	橙色 蓝色 绿色 黄色 土黄色 白色	大批量混凝土模具	55/100	1 10	机器 95A 手工 95A	400	10' 12h
UR 5983	高硬度聚氨酯系统, 坚韧, 抗冲击, 耐磨损		铸造模板制作, 支撑布料, 制件保护	100/85	30	83 D	4.3	24h
UR 5898	半硬质, 快速固化弹性体, 可染色		使用低压仪器制作半硬质弹性件	65/100	1	65D	110	5'
<b>对环境无影响</b>								
UR 7855	柔性弹性体, 尺寸稳定性高, 几乎不收缩, 可磨砂抛光		陶瓷母模	100/50	35	55 A	1100	24h

\* 可操作时间长

## 透明树脂

产品	特性	应用	混合比	可操作时间	脱模时间	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
TRANSLUX D 150	透明环氧树脂 多款硬度可供选择, 易于使用	装饰花卉的布置、固定和嵌入; 模拟不同容器中的液态物; 大型模型中的模拟场景	100/100	70' - 9h	根据混合比	250 400	NC NC
TRANSLUX D 154	透明环氧树脂 抗老化, 抗划伤	任何材质背衬透明表面层	100/84	40'	10h (in 30mm)	2600	42
TRANSLUX A 260	聚氨酯树脂, 抗老化	柔性装饰件, 坠件	100/100	40'	8h	1400	NC

\* 经适当热处理 (见TDS)



## 快速注型树脂 聚氨酯快速固化树脂

### 已添加填料

产品	特性	颜色	应用	混合比	可操作时间 (min)	脱模时间	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
F1	大厚度依然低收缩, 质细密	黑色	可达50mm厚, 铸造模具, 阴模, 真空吸塑模, 着漆或镀金装饰件	100/100	5'	25' - 45'	1700	90
F14	粘度低, 脱模快, 后固化处理后耐高温	灰色	可达70mm厚, 铸造模具, 阴模, 真空吸塑模, 工模具	100/100	5'	30'	1750	90
F23	表面光洁度好有光泽, 可磨砂, 可抛光	白色	真空成型模, 检验模具尺寸用阴模, 造型、装饰件	100/20	5'	30' - 45'	1750	90
F40	耐磨损, 低收缩, 低粘度, 脱模快	蓝色	铸造模具, 砂芯盒, 模板, 原型复制	100/20	6'	40' - 45'	250	85
F50	收缩率极低, 用于大厚度产品 (加填料可达400mm)	棕色	整体浇注(必须加填料RZ 30150或RZ 1350)	100/50	30-50	6-12h	350	65

### 未添加填料

产品	特性	颜色	应用	混合比	弹性模量 (Mpa)	脱模时间	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
F16	脱模快, 低粘度, 热固化后耐热性佳	黄色	阴模, 原型, 模型 (加有RZ 30150), 真空吸塑模 (加有RZ 1350), RIM注射模	100/100	2'30"	30'	80	100
F18	低收缩, 低粘度, 可操作时间长	黄色	真空吸塑模 (加有RZ 1350), RIM注射模	100/100	3'30"	45'	60	80
F19	抗冲击性强, 低收缩, 低粘度, 多功能	黄色	透件模具 (未加填料) 或模具 (F16相同的填料), 细密或厚实装饰件	100/100	7'	90'	78	100

### 不可添加填料

产品	特性	颜色	应用	弹性模量 (Mpa)	混合比	可操作时间 (min)	脱模时间 (2mm)	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
F31	脱模时间短, 可作涂装或电镀	黄色	原型, 模型	1100	100/100	2'	> 20'	40	95
F33	易脱模, 抗冲击性能强, 薄壁件不易断	黄色	最大成型厚度达5mm, 比例模型, 玩具等	860	100/100	2'	> 30'	28	100
F38	抗冲击, 低粘度, 外观类似热塑性塑料, 可着漆	本白	模型, 原型件, 比例模型批量生产, 复杂件制作	750	100/100	2'	25'	35	55
F 201	不透明即使厚度极薄, 脱模快, 操作方便, 对硅胶膜损伤小	黄色	原型件, 小尺寸模型和造型	1000	100/100	1'45"	15-20'	13	65
F 202	不透明即使厚度极薄, 易着色, 脱模快, 抗UV, 对硅胶膜损伤小	黄色	模型, 原型件制作	1050	100/100	1'45"	20-25'	20-25	90
F 237	不透明即使厚度极薄, 脱模快, 操作方便, 对硅胶膜损伤小	本白	原型件, 小尺寸模型, 如玩具	1150	100/100	1'45"	> 20'	46	55

## 环氧注型树脂

产品	特性	颜色	应用	密度	混合比	可操作时间 (min)	硬度 (Shore)	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
EPO 5019	中等粘度, 工作时间长, 出众的耐摩擦及抗压性能	黑色	铸造模具, 砂芯盒, 冲压模具, 金属板成型模	2.30	100/10	100'	90D	25000	74
EPO 5019/95B	粘度低, 比EPO 5019 流动更快, 用于表面浇注抗压性能好	黑色	铸造模具, 砂芯盒, 定位治具, 原型复制	2.40	100/6	50'	90D	5500	80
EPO 5030	低收缩, 高硬度, 极优的耐磨性	蓝色	铸造模具, 砂芯盒, 定位治具, 原型复制	1.80	100/10	50'	90D	5500	70
EPO 5031	低收缩, 高硬度, 极优的耐磨性	蓝色	铸造模具, 砂芯盒, 定位治具, 原型复制	1.80	100/8	90'	90D	2500	68
EPO 4042 F EPO 4042 L	可变反应性环氧树脂系统 (两种固化剂可供选择), 机加工后表面光洁度好, 添加铝填料, 低收缩	灰色	真空吸塑模, PU发泡模, 低压注射模	1.71	100/6 100/7	140' 220'	88D	13000 17000	80
EPO 4030	添加铝填料, 无需后固化处理	灰色	真空吸塑模, 低压注射模	1.65	100/10	160'	85D	12000	115
EPO 752/ 2080	机械性能好, 耐温性佳	灰色	真空吸塑模, 注塑模	1.74	100/16	360'	90D	15000	195
EPO 5010 /2010 /2011 /2012	混合粘度低, 可与不同固化剂配合	黑色	铸造模具, 砂芯盒, 冲压模具, 金属板成型模	2.20	100/15	55-65' 110-130' 180-225'	86D	5750	50 55

\* 经过适当热处理 (参见TDS)

# 积层树脂

## 积层糊状泥

### EPOAST

产品	特性	颜色	应用	混合比	Tg (°C)	可操作时间 (min)	密度
EPOAST 206	耐高温积层糊状泥, 极佳尺寸稳定性		大尺寸阴模, 复合材料件模具, 真空注塑模	100/12	125	75-95	0,91
EPOAST 400	标准积层糊状泥, 易混合, 极佳的尺寸稳定性		铸造阴模, 检具, 夹具, 陶瓷模具	100/14	70	120	0,91
EPOAST 402	低密度积层糊状泥, 易混合, 极佳的尺寸稳定性		制作轻质复模, 大型模具, 检具, 陶瓷模具	100/10	70	120	0,72
B 4000	耐高温, 双组分糊状泥, 使用方便		耐高温模具, 检具和阴模	100/100	HDT 200	60	1.08

### 胶衣

产品	特性	颜色	应用	混合比	固化剂	Tg (°C) *	可操作时间 (min)	硬度 (shore)	密度
GC1 050	良好的覆盖力, 易打磨, 表面光亮	白色	阴模, 大型模具	100/10	GC 10	50	20	83D	1.45
GC1 080	可抛光, 良好的耐化学腐蚀, 使用方便		陶瓷洁具模具和聚酯RTM模的表面层	100/10	GC 13	85	20	89D	1.74
GC1 125	良好的导热性		热加工成型模, RIM模和发泡模	100/13	GC 15	130	32	87D	1.5
GC1 150	良好的耐化学腐蚀, 表面光亮		聚酯和环氧树脂RTM模, PU发泡模, RIM模	100/20	GC 15	130	27	87D	1.25
GC1 160	可打磨, 可抛光		用于耐高温的大尺寸模具的制作, 如真空导入模, 预浸料模, RTM模, SMC模, 热塑成型模等的表面胶衣。	100/20	GC16	160	-	88D	1.25
GC1 190	良好的耐化学腐蚀, 可耐高温达190°C		聚酯和环氧树脂RTM模, 真空成型模, 热压成型模, 复合材料模, 预浸模, 耐高温混凝土衬	100/13	GC22	185	65	90D	1.59

产品	特性	颜色	应用	混合比	固化剂	Tg (°C) *	可操作时间 (min)	硬度 (shore)	密度
GC2 070	耐磨性好的环氧胶衣		有耐磨损要求的模具和样件 (如铸造模, 砂芯盒等)	100/10	GC10	85	20	88D	1.59
GC2 120	耐磨性好的环氧胶衣, 可耐高温达120°C		铸造模, 低压SMC模, 聚酯/环氧RTM模	100/15	GC 12	120	18	89D	1.48

产品	特性	颜色	应用	混合比	固化剂	Tg (°C) *	可操作时间 (min)	硬度 (shore)	密度
GC3 070	不同颜色可供选择的聚酯胶衣。预催化, UV稳定性好, 苯挥发低	白色	作为表面层, 完全与积层环氧树脂兼容。可喷涂。用于积层环氧件, 真空导入模。	-	-	HDT 80°C	20	42 Barcol	1.3
GC3 090	中等硬度, 耐磨性好, 聚氨酯基胶衣		铸造模, 砂芯盒及其他有耐磨要求的模具	100/80		90°C	17	65 D	1.15
GC3 130	乙烯基胶衣, 预催化, 耐温性能好, 苯挥发低		完全与积层环氧树脂兼容, 用于制作真空导入用模具。	-	-	HDT 130°C	15-25	40 Barcol	1.25

\* 经适当热处理 (见TDS)



# 积层环氧树脂

## 模具

树脂 固化剂	特性	颜色	应用	混合比	T <sub>g</sub> (°C)*	可操作时间 (min)	粘度 (mPa.s)
EPOLAM 2010/ 2011 2012	多功能树脂，可与三种固化剂混合，可变固化时间，不发泡		复合材料模或制件。添加填料可被用作胶衣，涂敷于注塑树脂或混凝土上	100/50	50	30-35	1000
				100/50	50	60-70	900
				100/50	55	2h-2h30	800
EPOLAM 2051	机械性能好，经后固化处理可耐温135°C	浅琥珀	耐高温模具，复合材料成型模具，亦可用于混凝土背衬和浇注。	100/30	140	110	1200
EPOLAM 2001/ 95B 95S	多功能低粘度环氧树脂，可变反应性（两款固化剂可供选择）		可被用于制作一定弹性和抗冲击强度兼具的模具部件	100/17	50	70	400
				100/32	55	40	600
EPOLAM 2002	模具制作用环氧树脂，低散发性气味，尺寸稳定		陶瓷混凝土模和陶瓷积层模	100/12	65	55	950
EPOLAM 2025	机械性能好，经后固化处理可耐温135°C		湿法成型耐温性佳的模具	100/28	135	1h10	1300
EPOLAM 2080	耐高温，极佳的浸渍性，粘度低，耐化学腐蚀		湿法成型的复合材料制件和模具，加入铝粉或其它填料制作耐温背衬	100/41	190	120-150	3100
<b>真空导入树脂</b>							
EPOLAM 2019	低粘度，耐高温		真空导入模具树脂，无需预固化	100/35	110	95	250
EPOLAM 2035/2025	低粘度，真空导入模具		真空导入树脂用于制作用于	100/27	130	105	400
EPOLAM 2070	低粘度，良好浸湿性		复合材料模具，适用真空导入或湿法成型	100/31	160	180	500
EPOLAM 2091	耐高温，优异的浸湿性		复合材料结构，预浸渍模，RTM模，真空注塑模	100/53	215	2h30	650

## 制件

树脂 固化剂	特性	颜色	应用	混合比	T <sub>g</sub> (°C)*	可操作时间 (min)	粘度 (mPa.s)
RSF 816	低粘度。用刷子刷成薄的表面层。添加EPOLAM 2020催化剂可获得不同可操作时间	透明	复合材料件的釉面，用聚氨酯和环氧树脂制作的装饰件和光亮表面	100/40	75	30 min (without acc)	500
EPOLAM 2015/ 2013 2014 2015 2016	多用途树脂，用于复合材料结构，高模量，可配四款不同固化剂，LLOYD'S 认证		航海领域、航空领域和一般复合材料结构件.手工糊制或真空袋成型	100/32	70	8	650
					91	60	650
					88	140	550
					81	400	600
EPOLAM 2017/ 2017 R 2017	多阶化合物，反应性增强，可配多款固化剂		航海用复合材料，一般复合材料积层件	100/30	89 83	35 160	700 400
EPOLAM 2020	反应时间取决于所加催化剂，低粘度，良好浸湿性		湿法成型的复合材料结构，RTM成型件	100/30	80-100	2h15 to 15 min. (acc 0 to 10%)	500
EPOLAM 2022	极佳的机械性能，耐高温，低粘度，良好浸湿性		用于手工浸渍成型的高性能复合材料结构，真空注射或低压注射成型件	100/40	100	60	600
EPOLAM 2063	极佳的机械性能，低粘度，良好浸湿性		RTM工艺制作对于机械性能要求极高的制件	100/107	170	100	700
<b>真空导入树脂</b>							
EPOLAM 5015/ 5014 5015 5016	真空导入系统，极低的粘度，极佳的浸湿性，用于制件		船桅、艇杆、风力发电浆叶等大尺寸、大型件制作	100/34	80	45	225
				100/30	82	135	210
				100/36	81	225	225

\* 后固化处理：见TDS

创新研发是葛科颂发展的基石，我们的团队中超过10%的员工直接参与研发 – 安全对于葛科颂科技至关重要。我们的宗旨就是开发高效可靠并且使用安全的产品。

– 葛科颂科技注重环保，我们的目标就是将意外污染风险降到零，并且降低有毒有害物质在新产品中的使用。

## 6 生产基地

中国  
法国  
日本  
墨西哥  
斯洛伐克  
美国

- 总部及分支机构
- ⓐ 生产机构
- 全球分销商

## 葛科颂科技亚太区

中国	AUSTRALIA CW Resins Tel:(613) 90902222	INDONESIA Pt.Bhinneka Bajas Tel:+62-21-6909308	MALAYSIA Advance Moulding Chemicals Sdn Bhd Tel:603-51229510
日本	CHINA TAIWAN Konix Co.,Ltd Tel: 886-2 28739930	JAPAN Axson Japan Tel:+815 64262591	PHILIPPINES Connell Bros.Co.Pilipinas,INC Tel: 63(0)2 5339688
印度	INDIA Axson India Tel:+9120 2565 3472	KOREA Uni Trading Corporation Tel:82-31-766-8341/82-11-417-1067	THAILAND Batex International Co.,Ltd Tel: (66 2)510-0253 , 510-0264
中国台湾			
泰国			
韩国			
马来西亚			
新加坡			
菲律宾			
印度尼西亚			
越南			

# www.axson.cn

葛科颂（上海）化工产品有限公司

中国上海浦东外高桥保税区泰谷路53号 200131  
电话：8621-58683037  
Email：marketing@axson.cn



ISO 9001



ISO 14001



PARIS FRANKFURT LONDON MILANO BARCELONA BRATISLAVA SHANGHAI NAGOYA DUBAI PUNE DETROIT MEXICO CITY