



低密度型环氧代木 HS-E223L/HS-C188L

一、基本属性

本产品主要应用于手工成型模具毛坯，可用于制作低密度大尺寸模具，轻型检具等。

HS-E223L 是以改性环氧树脂为主要成分的环氧代木 A 组分，HS-C188L 是以改性胺类固化剂为主要成分的环氧代木 B 组分。

二、产品特性

1. 重量及体积混合比皆为 1:1，方便混合；
2. 与 FRP、木材、泡沫等基材粘接优异；
3. 机械加工特性好；
4. 最大单次积层厚度 40mm。

三、技术参数

项目	HS-E223L	HS-C188L	混合物
外观（目测）	糊状泥	糊状泥	糊状泥
颜色	白色	棕色	棕色
密度（g/cm ³ ，25℃）	0.65±0.05	0.65±0.05	0.65±0.05

四、使用方法

混合比例	名称	重量比	体积比
	HS-E223L	1	1
	HS-C188L	1	1

建议使用的称量工具精确至 0.5%，以保证配比的准确性；必须将 2 组分充分搅拌混合均匀后使用。

如果一次混合的材料过多，将降低产品的适用期；建议少量、多次配料，现配现用。

可操作时间	温度（℃）	时间（分钟）
	20-25	50-60

上述值以 500g A 组分与 B 组分混合物，堆积厚度为 15-20mm 时测得；实际使用时，混合量、环境温度、积层厚度等条件不一样时，会产生偏差。

使用步骤	
	1、将本产品按上述要求比例混合均匀，推荐使用行星搅拌机、和面机等设备操作。
	2、在特制的工装中，按需要的形状将混合物均匀挤压成要求厚度的片状。
	3、将预制好的片状材料，铺敷到支撑上，最大积层厚度 40mm。

以上技术资料是基于我们对产品在推荐的工艺和严格的条件下的测试结果而获得的。用户在使用本产品时有责任严格按我们的规范操作，对于客户不按我们相应的规范使用，我公司将不提供解释与帮助，并不承担相应的责任与损失。



4、等待材料固化，在环境温度 25℃ 时，固化时间达到 12 小时即可进行加工。如果环境温度偏低，请延长固化时间；如果需要更短的固化时间，请提高环境温度。

五、性能

测试项目	平均值	测试方法	单位
密度	0.65	ISO 1183	g/cm ³
硬度	63	ISO 868	Shore D
拉伸强度	16	ISO 527	MPa
弯曲强度	22	ISO 178	MPa
压缩强度	33	ISO 604	MPa
Izod 冲击强度	16	ISO 180	J/m
玻璃化转变温度	65	DSC	℃
线性热膨胀系数	50	ISO 11359	10 ⁻⁶ .K ⁻¹

注：上述性能指标为本产品在室温下固化 24 小时后测得。

六、安全事项

1. 确认工作环境通风良好；
2. 避免与皮肤、眼睛直接接触，操作人员需佩戴手套及防护眼镜。

七、储存

1. 于干燥通风处，15-30℃，避光，原包装密封保存。
2. 产品保质期 12 个月。