

## MERICAN 3311RE A/B 环氧树脂系统

MERICAN 3311RE A/B 是一种双组份的高性能环氧树脂体系, 具有低粘度、消泡快、凝胶时间长、放热峰低、力学性能高、耐热性能好、与纤维浸润性好等优点, 适用于真空导入成型工艺。特别适用于制作大型风力发电叶片及大型复合材料制品。

### ● 特点

- ❖ 可在常温、常压状态下进行降解。降解速率与被降解的复合材料的体积、复合材料形状、降解液的温度, 降解液的流速等因素有关
- ❖ 具有较低的粘度
- ❖ 操作时间长且放热峰低
- ❖ 对纤维浸润性好
- ❖ 良好的工艺、热和机械性能

### ● 应用

- ❖ 适用于汽车、泵壳、碳纤维管、风力发电叶片等复材制造
- ❖ 可用于要求低粘度和长凝胶时间 (>5hr) 的其他制品

### ● 产品典型值

	MERICAN 3311RE A	MERICAN 3311RE B
外观	淡黄色透明液体	无色透明液体
粘度, cps (25°C)	1200-1700	5-40
密度, g/cm <sup>3</sup> (25°C)	1.1-1.2	0.9-1.0
环氧当量, g/mol	165-185	-
胺值, mgKOH/g	-	500-550

\*典型值不可视为产品规格。

### ● 工艺参数

	MERICAN 3311RE A/B
建议质量配比	100:30±2
建议体积配比	100:36±2
混合粘度, cps (25°C)	180-300
混合密度, g/cm <sup>3</sup> (25°C)	1.0-1.2

必须严格按照说明书中的混合比例进行配置, 加入少量或大量的固化剂并不会减慢或加快其反应速度, 但会导致固化物的不可改变的不完全固化状态。树脂和固化剂必须完全混合均匀, 直至混合液体中无丝絮或浑浊状态, 特别要注意容器壁上和底部的混合不均匀。

## ● 凝胶时间（热台）

热台温度, °C	凝胶时间, min
80	25-35

## ● 固化物性能

	MERICAN 3311RE A/B	测试方法
热变形温度 HDT, °C	75-85	DSC 中点法
固体密度, g/cm <sup>3</sup>	1.0-1.2	ISO 1675

## ● 浇铸体机械性能

	MERICAN 3311RE A/B	测试方法
拉伸强度, MPa	60-85	ISO 527
拉伸模量, MPa	2800-3200	ISO 527
断裂伸长率, %	6.0-10.0	ISO 527
弯曲强度, MPa	110-130	ISO 178
弯曲模量, MPa	2800-3300	ISO 178
冲击韧性, KJ/m <sup>2</sup>	50-90	GB/T 1843-05
固化条件	80°C/8hr	

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。

## ● 包装及贮存说明

- ❖ 本产品包装在清洁、干燥的容器内，1000KG/塑料桶，200Kg/铁桶或 20Kg/桶。
- ❖ MERICAN 3311REA 贮存环境应阴凉、干燥、通风，不适当的贮存或运输条件会缩短树脂贮存期。
- ❖ MERICAN 3311REB 贮存环境应阴凉、干燥，避免太阳直晒，保存温度不超过 35°C，并保持密封。

## ● 注意事项

- ❖ 个人防护
  - 个人防护设备：保护性防渗手套，避免皮肤接触。
  - 呼吸防护：无需特殊防护。
  - 眼睛防护：建议使用化学防溅护目镜。
  - 身体防护：使用能阻挡本产品的保护衣物，视操作情况使用防护靴子、防护手套、防护衣服等物，洗眼器和紧急淋浴设备。
- ❖ 急救处理
  - 皮肤接触：以肥皂水和清水彻底冲洗受污部位 5 分钟或直到污染物除去。
  - 眼睛接触：1.提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗眼睛 20 分钟或直到污染物除去。  
2.立即就医。
  - 吸入：1.脱离现场至空气新鲜处。  
2.若有不适症状立即就医。

### 免责声明

以上所有数据信息是 华东理工大学华昌聚合物有限公司 在可控环境下，对产品进行合理工艺处理测试所得。鉴于实际操作工艺等其它因素的影响，这些数据并不能代替使用者本身的调查和测试；本说明书会随技术的发展有所调整，本公司保留对某些技术数据的修改权。在使用本公司产品前，建议针对性地进行应有的性能测试，以确保适用。