



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

FUJICURE 5250

FUJICURE 5250 具有优越低温硬化性的变性脂肪族聚胺系环氧树脂用硬化剂,它与环氧树脂的相容性良好,其硬化物的耐水性与耐药品性优良,且能形成具有良好光泽度的涂膜。

1. 规格

外观	: 淡褐色黏稠液体
黏度 (mPa·s / 25°C)	: 6,000 ~ 14,000
色数 (Gardner)	: 4 以下
胺价 (JIS 法)	: 270 ± 10
比重 (25 / 25°C)	: 1.10
基准配合当量	: 140

2. 适当配合量

对环氧当量约 190 之环氧树脂 100 部之添加量为 60 ~ 80 部。

3. 硬化特性

3-1. 硬化发热性

使用环氧当量约 190 之 Bisphenol-A 型环氧树脂,全体量 100g,在室温 23°C 下,所测得之硬化发热性如下: (使用 PE 杯)

配合比 = 环氧树脂 / 硬化剂	100 / 53	100 / 66	100 / 81
最高发热时间 (分)	20	18	17
最高发热温度 (°C)	144	153	153
胶化时间 (分)	15	13	12

3-2. 硬化干燥性

如同上述之环氧树脂与所定的配合比混合之,分别在 23°C 及 5°C 下使用 RCI 型干燥试验机所测定之硬化干燥性如下表: 干燥膜厚: 150µm

配合比=主剂 / 硬化剂		100 / 53	100 / 66	100 / 81
23°C	指触干燥时间 (小时)	0.7	0.7	0.8
	初期干燥时间 (小时)	1.8	1.7	1.8
	完全干燥时间 (小时)	3.2	2.8	3.2
5°C	指触干燥时间 (小时)	2.2	1.6	1.6
	初期干燥时间 (小时)	7.6	6.2	6.2
	完全干燥时间 (小时)	19.7	14.6	14.5

4. 硬化物之物理特性



三和合成股份有限公司

台湾省高雄县路竹乡中山南路一号
 电话: 886-7-6962211~3 全球信息网: // www.sanho.com.tw
 传真: 886-7-6976993 (业务) E-mail 地址: sanho@sanho.com.tw
 传真: 886-7-6961782 (出口) E-mail 地址: sanho@so-net.net.tw

使用环氧当量约 190 之 Bisphenol-A 型环氧树脂，在室温 23°C 下，经 7 天硬化后，所测定之物理特性如下表。(依据 JIS K6911)

配合比 = 主剂 / 硬化剂	100 / 53	100 / 66	100 / 81
抗拉强度 kgf / mm ²	4.0	6.6	6.0
抗弯强度 kgf / mm ²	4.4	8.6	7.8
抗弯弹性率 kgf / mm ²	2.1×10 ²	3.2×10 ²	3.1×10 ²
抗压强度 kgf / mm ²	4.9	7.3	6.5
耐冲击强度 kgf-cm / cm	1.9	2.4	2.7
洛氏硬度 M-scale	49	54	19
热变型温度 °C	23>	43	40
Shore 硬度 D-scale	80	82	82

5. 硬化物之耐药品性

使用环氧当量约 190 之 BPA 型环氧树脂，在室温下，经 7 天硬化后，浸入下述药品所测定之重量变化率如下表。

配合比=主剂 / 硬化剂	100 / 53			100 / 66			100 / 81		
	1	7	30	1	7	30	1	7	30
浸渍液 \ 经过日数									
自来水	0.2	0.4	0.7	0.1	0.3	0.7	0.2	0.3	0.7
5% 食盐水	0.1	0.3	0.6	0.1	0.3	0.7	0.1	0.3	0.7
10% 氢氧化钠溶液	0.1	0.2	0.5	0.1	0.2	0.5	0.1	0.2	0.5
10% 氢氧化铵溶液	0.2	0.4	1.0	0.2	0.5	1.1	0.2	0.5	1.2
5% 硫酸溶液	0.1	0.3	0.7	0.1	0.4	0.9	0.2	0.5	1.1
5% 盐酸溶液	0.1	0.3	0.6	0.1	0.3	0.7	0.1	0.4	0.9
煤油	0.3	-0.1	-0.1	0.0	-0.1	-0.1	0.0	-0.1	-0.2
异丙醇	0.1	0.4	0.8	0.0	0.2	0.5	0.0	0.2	0.6
甲. 异丁酮	4.9	破坏	破坏	0.8	3.8	5.3	0.2	1.3	3.5