



三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄縣路竹鄉中山南路一號
 電話：886-7-6962211~3 全球資訊網：// www.sanho.com.tw
 傳真：886-7-6976993 (業務) E-mail 地址：sanho@sanho.com.tw
 傳真：886-7-6961782 (出口) E-mail 地址：sanho@so-net.net.tw

FUJICURE 5250

FUJICURE 5250 具有優越低溫硬化性的變性脂肪族聚胺系環氧樹脂用硬化劑，它與環氧樹脂的相容性良好，其硬化物的耐水性與耐藥品性優良，且能形成具有良好光澤度的塗膜。

1. 規格

外觀	: 淡褐色黏稠液體
黏度 (mPa·s / 25°C)	: 6,000 ~ 14,000
色數 (Gardner)	: 4 以下
胺價 (JIS 法)	: 270 ± 10
比重 (25 / 25°C)	: 1.10
基準配合當量	: 140

2. 適當配合量

對環氧當量約 190 之環氧樹脂 100 部之添加量為 60 ~ 80 部。

3. 硬化特性

3-1. 硬化發熱性

使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂，全體量 100g，在室溫 23°C 下，所測得之硬化發熱性如下： (使用 PE 杯)

配合比 = 環氧樹脂 / 硬化劑	100 / 53	100 / 66	100 / 81
最高發熱時間 (分)	20	18	17
最高發熱溫度 (°C)	144	153	153
膠化時間 (分)	15	13	12

3-2. 硬化乾燥性

如同上述之環氧樹脂與所定的配合比混合之，分別在 23°C 及 5°C 下使用 RCI 型乾燥試驗機所測定之硬化乾燥性如下表： 乾燥膜厚：150µm

配合比=主劑 / 硬化劑		100 / 53	100 / 66	100 / 81
23°C	指觸乾燥時間 (小時)	0.7	0.7	0.8
	初期乾燥時間 (小時)	1.8	1.7	1.8
	完全乾燥時間 (小時)	3.2	2.8	3.2
5°C	指觸乾燥時間 (小時)	2.2	1.6	1.6
	初期乾燥時間 (小時)	7.6	6.2	6.2
	完全乾燥時間 (小時)	19.7	14.6	14.5



三和合成股份有限公司

中華民國台灣省高雄縣路竹鄉中山南路一號
 電話：886-7-6962211~3 全球資訊網：// www.sanho.com.tw
 傳真：886-7-6976993 (業務) E-mail 地址：sanho@sanho.com.tw
 傳真：886-7-6961782 (出口) E-mail 地址：sanho@so-net.net.tw

4. 硬化物之物理特性

使用環氧當量約 190 之 Bisphenol-A 型環氧樹脂，在室溫 23°C 下，經 7 天硬化後，所測定之物理特性如下表。(依據 JIS K6911)

配合比 = 主劑 / 硬化劑	100 / 53	100 / 66	100 / 81
抗拉強度 kgf / mm ²	4.0	6.6	6.0
抗彎強度 kgf / mm ²	4.4	8.6	7.8
抗彎彈性率 kgf / mm ²	2.1×10 ²	3.2×10 ²	3.1×10 ²
抗壓強度 kgf / mm ²	4.9	7.3	6.5
耐衝擊強度 kgf-cm / cm	1.9	2.4	2.7
洛氏硬度 M-scale	49	54	19
熱變型溫度 °C	23>	43	40
Shore 硬度 D-scale	80	82	82

5. 硬化物之耐藥品性

使用環氧當量約 190 之 BPA 型環氧樹脂，在室溫下，經 7 天硬化後，浸入下述藥品所測定之重量變化率如下表。

配合比=主劑 / 硬化劑	100 / 53			100 / 66			100 / 81		
	1	7	30	1	7	30	1	7	30
浸漬液 \ 經過日數									
自來水	0.2	0.4	0.7	0.1	0.3	0.7	0.2	0.3	0.7
5% 食鹽水	0.1	0.3	0.6	0.1	0.3	0.7	0.1	0.3	0.7
10% 氫氧化鈉溶液	0.1	0.2	0.5	0.1	0.2	0.5	0.1	0.2	0.5
10% 氫氧化銨溶液	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% 鹽酸溶液	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
異丙醇	0.1	0.4	0.8	0.0	0.2	0.5	0.0	0.2	0.6
甲·異丁酮	4.9	破壞	破壞	0.8	3.8	5.3	0.2	1.3	3.5