



惠柏新材料科技（上海）股份有限公司  
上海市嘉定区江桥镇博园路 558 号 2 幢

[www.wellsepoxy.com](http://www.wellsepoxy.com)

电话：021-69116380

传真：021-39551870

树脂： AP-3009A      固化剂： AP-3009B

21#脱模剂

配比： AP-3009A:AP-3009B:21#脱模剂=100:100:2

文件编号： WAMTIR09-306

版本： A/5

超高温环氧树脂



惠柏新材料科技（上海）股份有限公司

Wells Advanced Materials Co., Ltd.

专业源自于我们对材料的热爱

**Creating Partners.**

## 应用范围

适用于耐高温要求的复合材料制品, 推荐使用拉挤工艺。

## 产品特性

- 优异的拉挤速度, 根据制品形状, 可达 100-500mm/min。
- 对玻璃纤维和碳纤维具有良好的浸润性。
- 操作期长, 工艺佳。

## 基本参数

树脂	AP-3009A	引用标准
外观	黄色粘稠体	-
25°C粘度[mPa·s]	3000-5000	GB/T 22314-2008
密度[g/cm <sup>3</sup> ]	1.00-1.30	GB/T 15223-2008
环氧当量[eq/g]	140-180	GB/T 4612-2008
固化剂	AP-3009B	引用标准
外观	微黄透明液体	-
25°C粘度[mPa·s]	50-100	GB/T 22314-2008
密度[g/cm <sup>3</sup> ]	1.10-1.30	GB/T 15223-2008
酸值[mgOH/g]	500-700	DIN EN ISO 2114:2000

## 工艺参数

混合粘度	AP-3009A/B	引用标准	
[mPa·s]	25°C	450-850	WAMTIQ01-003
可操作时间	AP-3009A/B	引用标准	
[h]	25°C	>6	WAMTIQ01-004
凝胶时间[s]	AP-3009A/B	引用标准	
	150°C	100-130	WAMTIQ01-006
放热峰[°C]		140-160	GB/T 19466.2-2004

备注: 此凝胶时间为 2-5g 纯树脂/固化剂混合体系半固化状时间。在复合材料中, 由于纤维含量和制品厚度的不同, 凝胶时间可能与上述数据有所差异。放热峰测试采用 DSC 测试, 升温速率 10°C/min。

## 建议拉挤温度

	一段	二段	三段
温度[°C]	120-150	160-200	170-210

## 浇铸体性能

固化条件	110℃ × 2h + 160℃ × 30min + 200℃ × 30min	
产品编号	AP-3009A/B	引用标准
拉伸强度[MPa]	≥ 50	GB/T2567-2008
拉伸模量[MPa]	≥ 2500	GB/T2567-2008
断裂延伸率[%]	≥ 2.0	GB/T2567-2008
弯曲强度[MPa]	≥ 90	GB/T2567-2008
弯曲模量[MPa]	≥ 2400	GB/T2567-2008
玻璃化转移温度 Tg[℃]	≥ 200	GB/T 19466.2-2004

## 包装

树脂		固化剂	
开口扣桶	50Kg/桶	塑料桶	20Kg/桶
铁桶	200kg/桶	铁桶	200kg/桶
IBC 吨桶 (白)	1100kg/桶	IBC 吨桶 (白)	900kg/桶

注: 可根据客户要求包装。

## 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。

## 存储

1. 储存温度 **5-35℃**。
2. 必须存放于阴凉干燥清洁的环境中。
3. 使用后必须立即加盖密封。
4. 产品在满足存储条件的原始包装容器中存储期为12个月。

## 免责:

以上所有数据是 惠柏新材料科技(上海)股份有限公司 在特定条件下测试所得。鉴于实际操作工艺及其它因素的影响, 这些数据并不能代替使用者本身的调查和测试, 我们无法为各种个别特殊的情况做出担保; 在使用本公司产品前, 请针对性地进行应有的性能测试, 以确保适用。