

## ■配合・計量

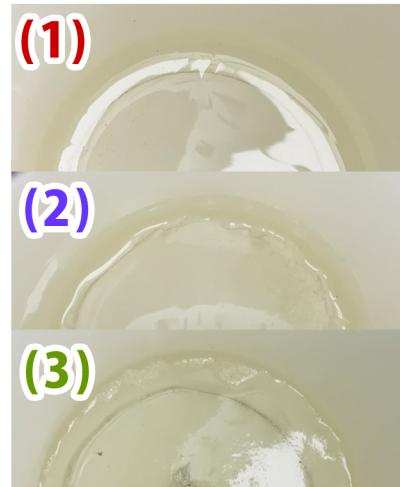
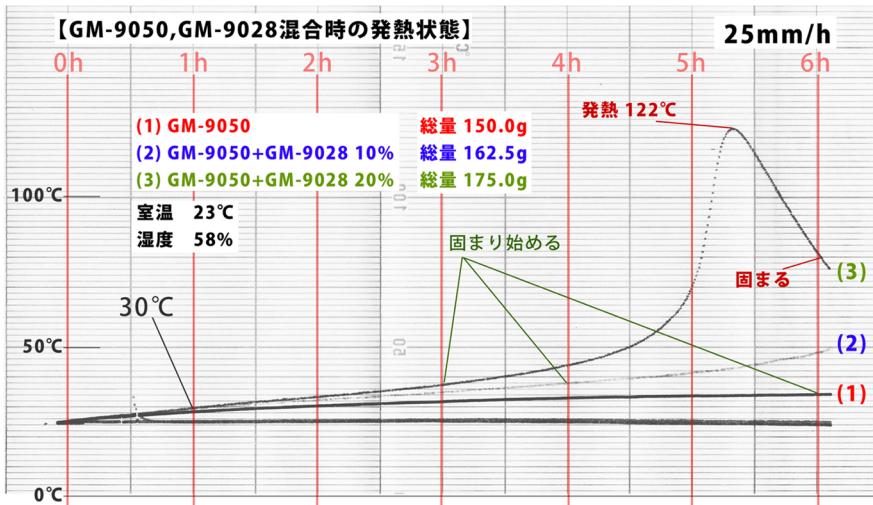
(A) GM-9050 配合比 主剤:硬化剤=100:50

(B) GM-9028 配合比 主剤:硬化剤=100:25



※ 545mlペーパーカップにて配合・攪拌

## ■結果



**(1)GM-9050**

攪拌してから6時間後に粘度が高くなり30時間後に硬化した。

硬化が始まるまでの時間が長く、粘度も低いので泡抜けが良く流し込むだけで気泡の少ない注型が可能である。

常温(23°C)であれば発熱も抑えられるので型への負荷が殆どかからない。

硬化までに24時間以上かかる為、同じ型での大量生産には不向きである。

**(2)GM-9050  
+GM9028 10%**

攪拌してから4時間後に粘度が高くなり8時間後に硬化した。

GM-9050のみと比べて硬化時間が短く、尚且つ粘度も低く泡抜けも良い。  
目的に最も近い結果となった。

常温(23°C)での計測では50°C以上温度が上昇した為、ペーパーカップに微小の歪みができた。

GM-9050と違い加熱硬化すると気泡が目立つ様になる為、常温硬化を推奨する。

**(3)GM-9050  
+GM9028 20%**

攪拌してから3時間後に粘度が高くなり、4時間後から温度が著しく上がり、5時間後には122°Cまで到達。  
6時間後に硬化した。

20%混合するとGM-9028の特徴が目立ち始める為、気泡を抑えつつ硬化させるには室温の管理や振動・傾きにより注意する必要がある。

常温(23°C)での計測で100°C以上温度が上昇した為、ペーパーカップに歪みができた。  
流し込む型によっては損傷する可能性があるので注意。

10%混合時と比べて硬化時間が2時間短縮されたが、室温や気泡管理を徹底する必要ある為、扱いは難しくなる。