

## MERICAN 3313-3 A/B 环氧树脂系统

MERICAN 3313-3 A/B 是一种双组份的阻燃环氧树脂体系, 具有中温固化快、力学性能高、耐热性能好、阻燃性能佳、与纤维浸润性好等优点, 适合拉挤、缠绕成型工艺。

### ● 特点

- ❖ 具有较低的粘度
- ❖ 良好的热和机械性能
- ❖ UL94 V0 阻燃等级, 氧指数 > 32

### ● 应用

- ❖ 阻燃拉挤型材
- ❖ 汽车电池箱侧板、机械臂、碳纤维筒体等

### ● 产品典型值

	MERICAN 3313-3 A	MERICAN 3313-3 B
外观	淡黄色浑浊液体	淡黄色透明液体
粘度, cps (25°C)	4800-6600	80-120
环氧当量, g/mol	230-260	-
酸值, mgKOH/g	-	600-630

\*典型值不可视为产品规格。

MERICAN 3313-3A 液体环氧树脂须在室温下储存, 容器保持密封状态, 如果出现结晶或沉淀现象, 建议客户将该树脂加热至 60-70°C, 并进行适当的搅拌或摇晃。

MERICAN 3313-3B 固化剂须在室温下储存, 容器保持密封状态, 其对水和温度及其敏感, 高湿度环境储存会极大地影响系统料的反应性以及最终的性能。

### ● 工艺参数

	MERICAN 3313-3 A/B
建议质量配比	100:71
混合粘度, cps (25°C)	400-600
适用期, min (25°C)	> 1500

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（指导值）（热台，0.5g 样品）**

热台温度, °C	凝胶时间, s
150	60-120

\*典型值不可视为产品规格，该值为 0.5ml 混合树脂样品所测试，如果取样量和测试环境不同，凝胶时间会有差别。

● **浇铸体机械性能**

	MERICAN 3313-3 A/B	测试方法
玻璃化转变温度 Tg, °C	100-110	DSC, 中点法
拉伸强度, MPa	65-75	ISO 527
拉伸模量, MPa	3000-3200	ISO 527
断裂伸长率, %	3.5-4.5	ISO 527
弯曲强度, MPa	115-125	ISO 178
弯曲模量, MPa	3000-3200	ISO 178
固化条件	100°C/30min+200°C/30min	

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。
- ❖ 须存放于阴凉干燥清洁的环境中，使用后必须立即加盖密封。

● **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。