

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號

TEL : 886-4-23501155(代表)

FAX : 886-4-23507373

網站 : www.twanfong.com

油性封閉型 NCO 不變黃硬化劑

A. >90°C解封，反應高峰(peak)：100°C，實際架橋溫度>100°C(DEM 封端)

品名	固成份 (%)	黏度 (mPas)	NCO 含量 (%)	游離單體含量 (%)	開環溫度 DBT(°C)	單體組成	密度 (g/cm ³)	當量重	溶劑	特性及應用
BI 7963	70±2	2500~5500	8.8	<0.1	90	HDI 縮二脲	1.0~1.1	477	PM/Diethyl malonate	Coil 塗料。比 BI7962 更容易入配方。

B. >110°C解封，反應高峰(peak)：125°C，實際架橋溫度>120°C(DMP 封端)

品名	固成份 (%)	黏度 (mPas)	NCO 含量 (%)	游離單體含量 (%)	開環溫度 DBT(°C)	單體組成	密度 (g/cm ³)	當量重	溶劑	特性及應用
BI 7950	65±1	600~1800	7.4	<0.1	120	IPDI 預聚物	1.0~1.1	567	PM	汽車漆及 coil coating。
BI 7951	65±2	1500~5500	7.8	<0.1	120	IPDI 三聚體	1.0~1.1	539	BAC/ Shellsol A	汽車漆及 coil coating。
BI 7960	70±2	1000~2000	10.2	<0.1	120	HDI 縮二脲	1.0~1.1	410	PM/EAC	Coil 及電著塗料。
BI 7961	70±2	1500~3000	10.2	<0.1	120	HDI 縮二脲	1.0~1.1	410	Shellsol A	Coil 及電著塗料。
BI 7982	70±2	300~900	10.2	<0.1	120	HDI 三聚體	1.0~1.1	410	PM	Coil 及電著塗料。
BI 7991	70±2	1500~2000	9.2	<0.1	120	HDI 縮二脲	1.0~1.1	456	PM	烤漆、Coil 塗料。 混合型(hybrid) 。
BI 7992	70±2	1000~3000	9.2	<0.1	120	HDI 三聚體	1.0~1.1	456	PM	烤漆、Coil 塗料。 混合型(hybrid) 。
BH-6982N	70±2	200~3000	10±0.5	<0.1	120	HDI 三聚體	1.10±0.05	-	BAC、XYL	Coil 及電著塗料。
BK3165	65±2	4500~8500	8.1±0.2	<0.2	120	IPDI			PMA	1K PU 烤漆或氨基烤漆。

安鋒實業股份有限公司

台中市南屯區工業區 24 路 29 號

TEL : 886-4-23501155(代表)

FAX : 886-4-23507373

網站 : www.twanfong.com

C. >130°C 解封，反應高峰(peak)：165°C，實際架橋溫度 >145°C (MEKO 封端)

品名	固成份 (%)	黏度 (mPas)	NCO 含量 (%)	游離單體含量 (%)	開環溫度 DBT(°C)	單體組成	密度 (g/cm ³)	當量重	溶劑	特性及應用
D2	75±2	2500~4000	11.2 ± 0.5	<0.2	140	HDI 三聚體	1.060	375	Solvesso 100	應用於室外有最佳的耐候性。也可應用在 OEM、罐頭塗料和捲鋼塗料。
BH-75N	75±2	3500	約 11	-	140	HDI 三聚體	1.060	370	醋酸丁酯 二甲苯	應用於工業面漆、電氣設備、小型構件、兩片罐漆、捲材塗料等等。
BK 1175	75±2	3750±1250	11.1±0.5	<0.2	140	HDI 三聚體	-	-	Solvesso 100	應用於室外有最佳的耐候性。也可應用在 OEM、罐頭塗料和捲鋼塗料。

D. >180°C 開環反應(己內醯胺 Caprolactam 封端)

品名	固成份 (%)	黏度 (mPas)	NCO 含量 (%)	游離單體含量 (%)	開環溫度 DBT(°C)	單體組成	密度 (g/cm ³)	當量重	溶劑	特性及應用
BI 7981	65±2	200~700	8.8	<0.1	180	HDI 三聚體	1.0~1.1	476	Methoxypropyl Acetate	用於 coil 及 can coating，耐高溫黃變。

E. 備註：

1. IPDI 系列產品有較高的玻璃化轉移溫度(Tg 點)，有較高的硬度、較佳耐熱黃變性，成本較貴。
2. 所有封端型 NCO 硬化劑都會可逆反應，因此工件板溫(PMT)最好比開環溫度高 10°C 以上，一定要加入 0.2~0.3% 金屬催化劑 DBTDL(T-12) 或 BI2010 來促進反應性。

注意：此為一指導性資料，並不具有約束力，我們建議使用者能在使用之前做有必要的測試，不要把它當做一種直接的替代品，如此才能確保產品適合於指定的應用。