

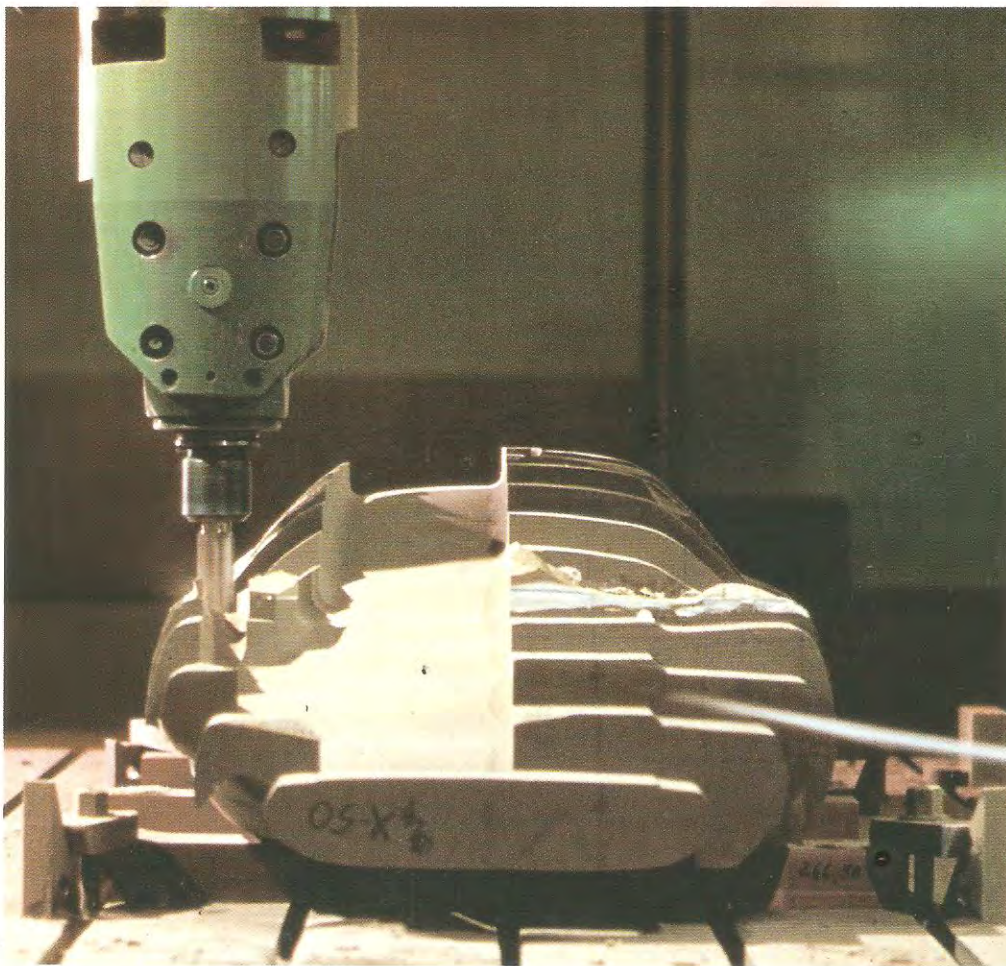
汽巴精化

塑膠部



模型及模具系列材料 選用手冊

Araldite®
Ureol®
Cibatool®
Ren Shape™



模具系統材料

乃汽巴精化公司之塑膠部製造並行銷至全球的產品，其中包括全系列的環氧樹脂（epoxy resin）及聚氨基甲酸酯樹脂（polyurethane resin）為基材的，用於模型及模具製作的材料；汽巴公司根據多年的市場領導者經驗，配合完整的產品線，定可滿足各種不同的需求及用途，提供給客戶們最可靠的用料選擇及售後服務。

超越化工的價值

ARALDITE® 及 REN® 環氧樹脂系列

表面漆（膠衣樹脂）						
品名	主劑	SW404	SV410	SW419-1	SW5155	SW417
	硬化劑	HY2404	HY2404	HV2419	HY5159	HY417
顏色及外觀		藍色膏狀	白色膏狀	黑色膏狀	灰色高黏度	黑灰色膏狀
比重 g/cm ³	主劑	1.85-1.95	1.4-1.45	2.8	1.42	3.15-3.25
	硬化劑	1.0-1.05	1.0-1.05	1.0	0.98	1.0-1.05
重量混合比	主劑	100	100	100	100	100
	硬化劑	10	14	13	10	5.5
可使用時間※	25 °C	25-30 分	20-25 分	20-30 分	30-45 分	15-20 分(1kg)
膠化時間（薄層）	25 °C	40-45 分	35-40 分	60-70 分	-	35-40 分(100cm ³)
離型時間	25 °C	12-16 時	6-8 時	8-10 時	-	5-6 時
硬化後特性（常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時）						
混合後比重	g/cm ³	1.8-1.9	1.4	2.3	1.34	3.10 (JIS K-6911)
硬度 Shore D	ISO 868	85-90	85-90	85-90	88	85-90
抗壓強度 (kg/cm ²)	ISO 604	1100-1250	900-1000	850-950	1150-1200	1200-1300 (ASTM D-695)
韌性強度 (kg/cm ²)	ISO 178	950-1050	1000-1100	600-800	700-800	800-1000 (ASTM D-790)
衝擊強度 (KJ/m ²)	ISO 179	7.5-9.5	7-9	5.0-6.0	5-6	9 (ASTM D-256)
熱變形溫度 °C	ISO 75	70-75	60-70	60-70	115-120	60-65(ASTM D-648)
線性收縮率 (‰)	900x75x...mm					1.0(800X74X30mm)
線性熱膨脹系數 (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	DIN 53752				58-62	30 (ASTM D-696)
特性		耐磨、 耐化學腐蝕	易於加工， 可著色	易於加工	耐溫、 易於加工	耐磨、耐衝
應用		發泡模具， 翻砂模型	仿雕模型， 複製模型， 治具、檢具	衝壓模具， 翻砂模型	真空成形模 具，發泡模 具，複材成形 模型	鞋底發泡模，衝 壓模具，翻砂模 型
包裝	主劑	0.5kg/ 罐	0.36kg/ 罐	13.5kg/ 罐	10kg/ 罐	0.945kg/ 罐
	硬化劑	0.05kg/ 罐	0.05kg/ 罐	1kg/ 罐	1kg/ 罐	0.055kg/ 罐

※ 可使用時間（25°C）的取樣量如右：- 表面漆（膠衣）一般為 250g-500g；其他系列一般為 500g-1000g

汽巴精化的模型，模具材料風行市場三十多年，歐洲、美洲和日本各大汽車製造廠，均採用本公司的產品製成暫用模具、基準模型、公母模、試作件、衝壓模、檢具、治具等，此外像真空成形模、發泡成形模、鑄造、陶瓷及射出成型等行業，也可使用本公司的材料以增進產品品質及縮短開發週期。

ARALDITE® 及 REN® 環氧樹脂系列

灌注樹脂				背材及積層樹脂			
CW 2215	CW 2418-1	CW 5156	RP 4036 R	Araldite M	LSH 69-2A	LW 5157	LY 5210
HY 5162	HY 5162	HY 5158	RP 1511 H	HY 956	LSH 69B	HY 5159	HY 2954
杏色液態	黑色液態	灰色液態	灰色液態	淡黃透明液態	灰色糊狀	灰色液態	淡黃透明
1.7	2.8	1.74	1.74	1.1	0.3	1.32	1.15-1.2
1.0	1.0	1.01	1.01	1.0-1.05	0.95-1.0	0.98	0.94-0.95
100	100	100	100	100	100	100	100
20	15	8	13	20	10	11	53
20-30 分	20-30 分	60-80 分	-	20-30 分	45-60 分(3kg)	30-40 分	7-9 時(1kg)
-	-	-	-	-	-	-	-
8-12 時	8-12 時	-	-	20-24 時	20-24 時	-	40-48 時
硬化後特性 (常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時)							
1.6	2.3	1.62	1.58(ASTM D-792)	1.1	1.1 (壓實後)	1.3	3.4**
85-90	85-90	90	91(ASTM D-2240)	-	-	88	90-95**
850-900	800-900	1400-1450	25800psi (ASTM D-695)	-	-	1200-1250	2100-2200**
650-700	800-900	720-770	9300psi (ASTM D-790)	2700-3000*	300-350	950-1050	800-900**
4-5	5-7	8-9	-	90-100*	-	17-19	-
60-65	60-65	125-130(7g)	177(Tg)(ASTM D-4065)	45-50	40-45	125-130(Tg)	200**
0.1-0.3(10mm)	0.1-0.3(10mm)	-	0.5(Cast Mold #3)	0.1-0.3(4m)	0.2-0.4(30mm)	-	-
-	-	46-48 (5-90°C)	29.25(-30°C to 30°C) ASTM D-3386	-	-	56-61 (5-80°C)	40** (20-200°C)
可著色、易加工；備有各種固化劑可供選擇	易加工；備有各種固化劑，可供選擇	耐溫	耐高溫	透明、低黏度多種用途	易於積層	耐溫	耐高溫至 200°C
多用途灌注樹脂 仿雕模型 檢具、治具	含鐵粉灌注樹脂，衝壓 模具及基座 灌注	真空成形模 具，發泡模 具，複材成 形模具	真空成形模 具，發泡模 具，複材形 成模具、射出 成形模具	背層樹脂可 積層或加填 充料作背層 補強	玻璃纖維糊， 使用於模型， 模具的背層補 強	耐溫背層樹 脂可積層或 加填充料灌 注作真空成 形模具及發 泡模具等。	耐高溫背層 樹脂可積層 或加填充料 灌注作預浸 積層成形模 具及射出成 形具等。
10kg/ 桶	13.5kg/ 桶	12.5kg/ 桶	29.5kg/ 桶	25kg/ 桶	20kg/ 桶	27kg/ 桶	20kg/ 桶
2kg/ 桶	2kg/ 桶	1kg/ 桶	3.8kg/ 桶	5kg/ 桶	2kg/ 桶	1kg/ 桶	10.6kg/ 桶

* 此測試結果乃根據樹脂與 7 層玻璃布
QT57 積層共 3mm 厚的樣件，進行測試 而獲得。

** 案配方 LY5210/HY2954/ 鋼鐵粉 =
100:53:500 重量比配合後的測試數據。



UREOL® (PU 樹脂系列)

		表面漆 (膠衣)		灌注系列			
品名	主劑	Ureol 5075A	Ureol 5073A	Ureol 6414A	Ureol 6414A	Ureol 5075A	Ureol 5073A
	硬化劑	Ureol 6424B	Ureol 6424B	Ureol 5117B	Ureol 6414B	Ureol 6414B	Ureol 6414B
顏色及外觀		綠色	綠色	杏色	深褐色	干邑色	干邑色
比重 (g/cm³)	主劑	1.03	1.03	1.1	1.1	1.03	1.03
	硬化劑	1.0	1.0	1.07	1.05	1.05	1.05
重量混合比	主劑	100	100	100	100	100	100
	硬化劑	36	20	35	64	32	18
可使用時間※	25 °C	15-20 分	30-40 分	15-20 分	15-20 分	15-20 分	30-40 分
膠化時間	25 °C	-	-	-	-	-	-
離型時間	25 °C	4-6 時	10-14 時	2-14 時 *	2-48 時 *	4-6 時	14-16 時
硬化後特性 (常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時)							
混合後比重(g/cm³)	-	1.1	1.1	1.0	1.1	1.1	1.1
硬度 Shore	ISO 868	A70-75	A35-40	D65-70	D50-55	A70-75	A35-40
抗拉伸張強度 N/mm²	DIN 53455	約 6-8	約 4-6	20-30	16-17	6-8	4-6
斷裂伸長率 %	DIN 53455	約 200-250	約 350-400	100-150	150-200	200-250	350-400
線性熱膨脹系數 10 ⁻⁶ K ⁻¹		100-150	100-150	100-150	100-150	100-150	100-150
線性收縮率 %	900X75X10mm	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
特性		PU 彈性體，可調節軟硬度並可結合硬質材料使用	PU 彈性體，可調節軟硬度並可結合硬質材料使用	PU 彈性體，可調節軟硬度並可結合硬質材料使用	PU 彈性體，可調節軟硬度並可結合硬質材料使用	PU 彈性體，可調節軟硬度並可結合硬質材料使用	PU 彈性體，可調節軟硬度並可結合硬質材料使用
應用		適用於翻砂模型複製，板金整型吸振模具，陶瓷母模	適用於翻砂模型複製，板金整型吸振模具，陶瓷母模	軟質灌注，及韌性試件	軟質灌注，適用於複製各類軟性模型模具	軟質灌注，適用於複製各類模型模具及治具	軟質灌注，適用於複製各類模型模具及治具
包裝	主劑	5kg/ 桶	5kg/ 桶	5kg/ 桶	5kg/ 桶	5kg/ 桶	4.5kg/ 桶
	硬化劑	3.2kg/ 桶	1kg/ 桶	1.75kg/ 桶	3.2kg/ 桶	3.2kg/ 桶	3.2kg/ 桶

* 用於較厚層的灌注時，可視乎情況，於 2-4 時後離型；但於薄層的灌注時，如表面澆注等，只有 5-10mm 厚時，最理想的離型時間為 24-48 時；另為避免有受壓變型的問題，最好於常溫下保持 7 天後，才使用。

※ 可使用時間 (25°C) 的取樣量如下：-

表面漆 (膠衣) 一般為 250g-500g

其他系列一般為 500g-1000g



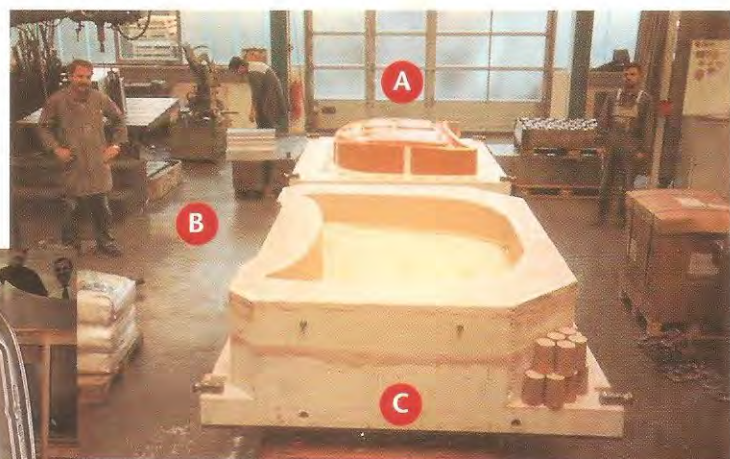
快速灌注系列							量級灌注系列#	
品名	A 劑	Ureol 5200-1A	Ureol 5201-1A	Ureol 5202-1A	Ureol 5203-1A	Ureol 5204A	Ureol 514 6A	
	B 劑	Ureol 5200-1B	Ureol 5201-1B	Ureol 5202-1B	Ureol 5203-1B	Ureol 5204B	Ureol 514 6B	
比重 g/cm ³	A 劑	1.2	1.65	1.12	1.12	1.71	1.2	
	B 劑	1.7	1.58	0.98	0.98	1.63	1.1	
重量混合比	A 劑	20	100	100	100	100	80	
	B 劑	100	100	100	100	100	100	
可使用時間	25 °C	5 分	4-5 分 (1.5kg/19°C)	6-7 分	3-4 分	5 分 (19°C)	40-60 分	
脫模時間	25 °C	30-45 分	20-40 分(19°C)	60-90 分	20-25 分	2-4 時	8-14 時	
硬化後特性 (常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時)							不含填充料	含填充料 DT082
比重 g/cm ³	25 °C	1.6	1.6	1.6-1.7	1.6-1.7	-	1.2	1.6
顏色		米白	米白	米白	米白	藍色	乳白	米白
硬度 Shore	ISO 868	D80	D78-80	D78-80	D78-80	D79	D86-88	D91-95
耐壓強度 MPa	ISO 604	51	65	40	44-53	66	85-90	90-95
韌性強度 MPa	ISO 178	32	55	43	40-45	52	14,000-15,500psi (ASTM D-790)	8,400-7,200psi (ASTM D-790)
熱變形溫度* (°C)	TMA Tg	60-65 → 100	60-65 → 101	60-70 → 100	64-67 → 105	60-70 → 110	75-80 (ISO75)	75-80 (ISO75)
收縮率% ^{**}		1.25	1.25	1.3-1.5	1.5	1.0-1.1	2.0	0.6
應用		快速硬化硬質 灌注, 適複製 各類模型及檢 治具	快速硬化硬質 灌注, 適複製 各類模型及檢 治具	快速硬化硬質 灌注, 適複製 各類模型及檢 治具可加填充 料 DT082 至 300 重量份	快速硬化硬質 灌注, 適複製 各類模型及檢 治具可加填充 料 DT082 至 300 重量份	快速硬化硬質 灌注, 適複製 各類模型及檢 治具	衝壓模具的表面 澆注	加填充料以作 量級灌注, 可 用作衝壓的暫 代模具, 全灌 注製作的陶瓷 母模等
包裝	A 劑	1kg/ 桶	0.75kg/ 桶	5kg/ 桶	5kg/ 桶	0.8kg/ 桶	20kg/ 桶	20kg/ 桶
	B 劑	5kg/ 桶	0.75kg/ 桶	5kg/ 桶	5kg/ 桶	0.8kg/ 桶	25kg/ 桶	25kg/ 桶
	填充料 DT082	-	-	15kg/ 包	15kg/ 包	-	-	15kg/ 包

* 可隨著後加溫處理而有所提高

** 試品的尺寸略有出入, 請查閱個別產品的資料單張。

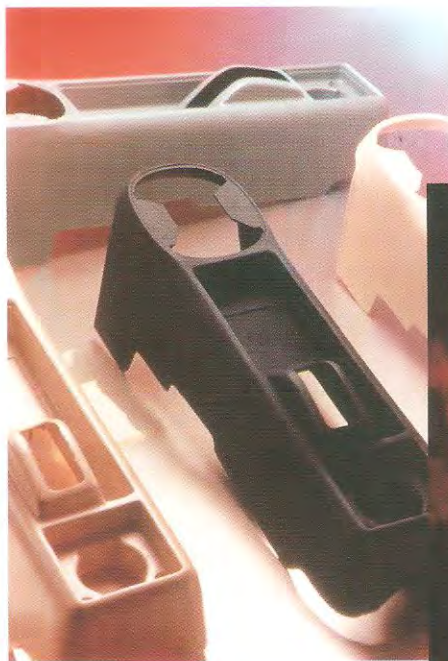
量級灌注中含填充料重量比為

Ureol 5146A: Ureol 5146B: DT082 = 80:100:360-420



Parts In Minutes™ 塑膠試作件材料

品名	A 劑	5211-1A	5212A	5213-1A	5214A	5215A
	B 劑	5211B	5212B	5213-1B	5214B	5215B
混合重量比	A 劑	33	60	63	80	80
	B 劑	100	100	100	100	100
外觀	A 劑	淡黃	黃褐色	棕色	棕色	黑色
	B 劑	黑色	白色	乳白色	白色	黃色
黏度 25 °C mPas	A 劑	40	25-35	190-210	190-210	190-210
	B 劑	1100-1400	1500-2000	1600-2400	3500-4000	1500-2000
膠化時間 (秒)	25 °C	100-110 (20°C)	100-130	50-90	55-85	45-65
脫模時間 (分)	25 °C	30-40	15-20	15-30	10-15	10-15
線性收縮率 (%)	500x50x5mm (25°C)	0.18	0.1	0.4	0.3	0.5
硬化後特性 (常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時)						
成品顏色		黑色	乳白透狀	焦糖色	白色	黑色
硬度 Shore		A65-70	D55-65	D78-83	D75-80	D75-80
彈性模數 MPa	ISO 178	-	550-750	1000-1400	1500-2000	1000-1200
耐衝擊強度 KJ/m ²	ISO 179	-	>70	>25	>25	>40
引伸強度 MPa	ISO 527	4-5	15-25	30-35	30-50	30-40
伸長率 %	ISO 527	300-400	30-40	10-15	3-10	5-15
成品耐溫 °C		90	80	100	130	130
特性		非常柔軟，具 橡膠特性之試 作材料	柔韌性具 HDPE 特性之 試作材料	防燃級 具 UL94V-O PP/ABS 特性 之試作材料	耐高溫 具 PP/ABS 特 性之試作材 料	耐高溫 具 PP/ABS 特 性之試作材 料



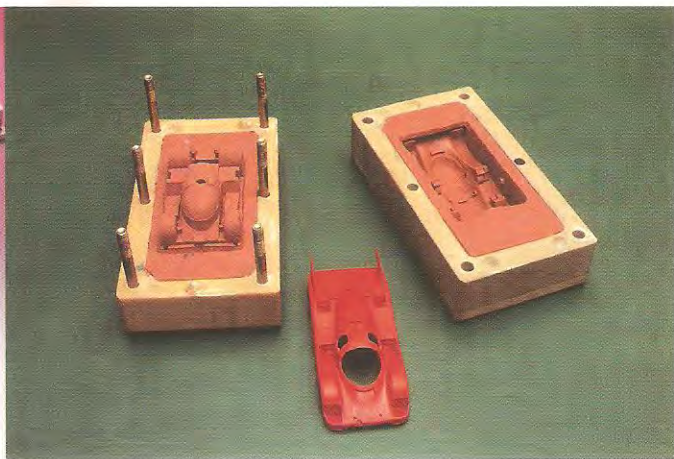
5216A	5217A	5218A	5219A	RP 6459 R
5216B	5217B	5218B	5219B	RP 6459 H
80	80	80	80	100
100	100	100	100	100
黃褐色	黑色	黑色	黃褐色	透明
黃色	黃色	白色	乳白透明	透明
25-35	190-210	190-210	25-35	1200
1500-2000	1500-2000	1500-2000	1500-2000	1200
45-65	45-65	100-130	40-60 分	180-240 (ASTM D2471)
15-20	10-15	20-30	16-18 時	120
0.65	0.44	0.65	0.05-0.2	0.1-0.6
硬化後特性（常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時）				
米白色	黑色	黑色	乳白透明	透明
D75-80	D75-80	D75-80	D75-83	D79-80 (ASTM D2240)
1100-1300	1100-1400	1300-2000	2700-2900	168,000psi (ASTM D790)
>40	>70	>30	>40	1.3ft. lb/in (ASTM D256)
30-35	35-40	40-45	60-70	5,400psi (ASTM D638)
20-40	8-18	15-30	10-14	26.2 (ASTM D638)
80	90	90	75	62-80 (ASTM D648)
高韌性耐衝擊，可調色，具 PP/ABS 特性之試作材料	高韌性耐衝擊，具 PP/ABS 特性之試作材料	有較大彈性模數，韌性耐衝擊，具 PP/ABS 特性之試作材料	可加於其他系統中，以減慢固化速度，故可灌注較大厚度之試作材料	透明，耐衝擊，具 HDPE 特性之透明試作材料



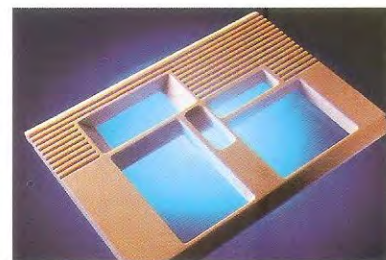
Parts In Minutes™ -Vacuum Grade 真空注塑用試作件材料

品名	A 劑	Ureol 5231A-VG	Ureol 5232A-VG	Ureol 5233A-VG	Ureol 5234A-VG
	B 劑	Ureol 5231B-VG	Ureol 5232B-VG	Ureol 5233B-VG	Ureol 5234B-VG
比重 g/cm ³	A 劑	1.2	1.2	1.1	1.1
	B 劑	1.0	1.0	1.1	1.1
混合重量比	A 劑	30	100	100	100
	B 劑	100	100	31	30
外觀	A 劑	淡黃色	黃褐色	乳白色	透明
	B 劑	黑色	透明	白色透狀	白色
黏度 25 °C mPas	A 劑	180-320	120-130	500-900	600-1000
	B 劑	630-730	850-900	1000-2000	1000-2000
可使用時間 (分)	25 °C	5-6 (650g)	4-5 (500g)	6 (500g)	6 (500g)
混合物黏度 mPas	25 °C	900-1500	470	850-1150	750-1050
脫模時間 (視肉厚的 情況而定)	(模溫 40- 60°C)	1-2 時	1-1.5 時	45 分	45 分
硬化後特性 (常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時)					
比重 g/cm ³		1.1	1.1	1.1	1.1
成品顏色		黑色	黃色透明	白色	白色
硬度 Shore		A65	D78	D77	D79
耐衝擊強度 KJ/m ²	ISO 179	-	30-35	95	51
引伸強度 MPa	ISO 527	5.5-8.5	35	40	45
抗拉斷裂伸長率 %	ISO 527	300-400	10-15	25	12
線性收縮率 % (5mm 厚)		-	0.5	1	1
成品耐溫 °C*	TMA(Tg)	-	110-117	105	120
應用特性		具橡膠特性, 及耐 撕裂性, 適軟質成 品灌注	具 PE/PP 特性, 可 調色, 低黏度, 耐 溫性佳	具 PP 特性, 可調 色, 耐溫性及耐衝 擊性佳	具 PP/ABS 特性, 可調色, 耐溫性及 耐衝擊性佳

* 這裡記載的數據, 為試作件經後固化處理後的有效耐溫, 至於有關後固化處理的詳情, 請參閱個別產品的技術資料單張。



Ureol 5235A-VG	Ureol 5236A-VG	Ureol 5237A-VG	Ureol 5238A-VG
Ureol 5235B-VG	Ureol 5236B-VG	Ureol 5237B-VG	Ureol 5238B-VG
1.1	1.1	** 1.1	
1.1	1.0	1.6	
100	100	100	
30	100	70	
透明	淡黃透明	乳白透狀	透明
黑色	白色透狀	黑色（含玻纖）	透明
600-1000	40-60	600-1000	
800-1500	280-380	膏狀	
6 分(500g)	20 分(500g)	9 分(850g)	
750-1050	160-180	2500-3100	
45 分	1.5-2 時	30-50 分	
1.1	1.1	1.3	
黑色	乳白色	黑色	透明
D79	D78	D81	
51	25	25	
45	40	45	
12	4	2	
1	0.6-1	1	
120	72	89	
具 PP/ABS 特性， 耐溫性及耐衝 擊性佳	具 ABS 特性，可調 色，韌性強度佳，可 使用時間較長	具 ABS 特性，耐溫 韌性強度佳，內含 玻璃填充物	可配色，可以制 作帶透明效果的 試作件



可加工樹脂

混合型代木

	A 劑	SV 427-2	XNR 6001	XH 6403A	XD 4482A	XD 4503A
	B 劑	HV 427-1	XNH 6001	XH 6405B	XD 4482B	XD 4503B
比重	A 劑	0.6	0.85	0.7	1.22	0.7-0.85
	B 劑	0.6	0.77	0.77	0.83-0.85	0.6-0.76
混合重量比	A 劑	100	100	100	38	100
	B 劑	100	60	100	100	90
外觀及顏色	A 劑	淡褐色膏狀	白色糊狀	白色糊狀	黃褐色液態	褐色高黏度
	B 劑	深褐色膏狀	橘色糊狀	淡褐色糊狀	褐色高黏度	白色糊狀
可使用時間(500g)	25°C	50-60 分	40 分	40 分	30 分	60 分
脫模時間	25°C(分)	12 時	8 時	6 時	14-24 時	24 時
硬化後特性 (常溫下經過 7 天或 40°C 下經過 14 小時)						
比重		0.6	0.78	0.7-0.8	0.9	0.7-0.8
硬度	Shore	60D	65D	65D	65-70D	60D
外觀		褐色	橘色	淡褐色	褐色	褐色
線性收縮率 %	1000x60x20mm	0.03-0.04	<0.03	0.03-0.04	0.2	0.2
應用		檢治具製作, 模型複製及製作	檢治具製作, 模型複製及製作	檢治具製作, 模型複製及製作 可用機械塗覆	檢治具製作, 模型複製及製作 可用機械塗覆 每次肉厚 20mm	檢治具製作, 模型複製及製作 每次肉厚 40mm
包裝	主劑	10kg/ 桶	10kg/ 桶	10kg/ 桶		
	硬化劑	10kg/ 桶	12kg/ 桶	10kg/ 桶		

塊狀代木

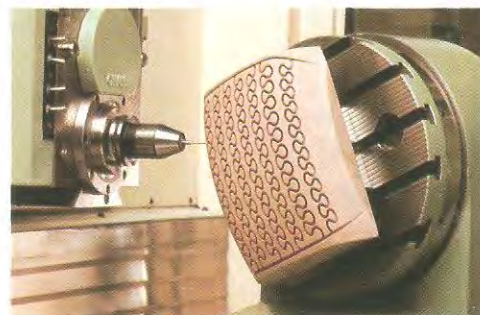
品名	Ren shape 450	Ren shape 460	BM 5460	BM 5110*	BM 5120**	BM 5185***
規格 mm	1500X400X50	1500X400X50	1500X500X25	2500X1000X250	1500X400X100	1500X500X50
	1500X400X100	1500X400X100	1500X500X50			1500X400X100
			1500X500X75			1500X500X100
顏色	紅棕色	紅棕色	淡褐色	淡綠色	淡青色	淡橘色
比重 (g/cm ³)	0.665	0.77	0.7-0.75	0.11-0.13	0.25-0.35	0.4-0.5
硬度 Shore	D65	D64	D60-65	-	-	D65
尺寸安全溫度°C	60-65	75-80	75-80	120	60	60-70
特性應用	適基準模型, 檢具及翻砂模型	適基準模型, 檢具及翻砂模型	適基準模型, 檢具及翻砂模型	低密度硬質 適外觀造型, 加工程式確認	適外觀造型, 加工程式確認	外觀造型、低密度基準模型

其耐壓強度(ISO 604)分別為

* 1.4 ± 0.06N/mm²

** 4-5N/mm²

*** 10-15N/mm²





塊狀代木

BM 5005	BM 5172	BM 5112	BM 5166	BM 5168	BM 1000F	BM 1051	Express 2000
1520X610X50	1000X500X50	1500X400X50	800X400X50	1000X500X50	600X400X50	600X200X50	762X609X50
1500X400X100	1000X500X100	1500X400X100	1500X500X50	1000X500X100	600X400X100	600X200X100	1524X609X50
							762X609X101
灰色	綠色	灰色	米白色	深綠色	深灰色	黑灰色	深灰色
0.56	1.2-1.22	1.5-1.6	1.7	1.2	1.8	3.35-3.45	1.8
D64-68	D80	D80-85	D85-90	D80-85	D90	D88	D91
125	85-90	85-90	75-80	75-80	80	103	234
耐高溫環氧樹脂板, 適塑膠 高溫成形模具	耐磨砂性佳, 適翻 砂模型, 及治具	敲擊整形模具, 鈑件模具	鈑金件衝壓 模具	翻砂型板及砂 芯盒; 板金件 衝壓模具	衝壓模具鈑金 模具及檢具基 準材料	鈑件衝壓模具 適鈑件小量生 產暫用模具	射出成型模具, 複材成行型模 具

其它配合產品

離型劑

QV5110 膏狀離型劑，各種材質表面之離型

QV5111 液狀離型劑，各種材質表面之離型

封填劑

QZ5101 液狀封孔材料，使模型平滑，易於離型

填充料

DT081 輕質無機填充料

DT082 高比重無機填充料

臘片

Waxsheet 266 型號臘片，備有各種厚度，以供各類模型及試作件簡易模制作預留肉厚之需要。

代木接著劑、修補劑

主劑	硬化劑	重量比	顏色外觀	可使用時間	應用
XW5129	XW5130	100:1-3	深褐糊狀	3 分	代木修補可快速重新加工
SV427-2	HY5162(HR)	100:35	淡褐糊狀	15-20 分	代木之接著，材質接近代木
Ureol 5202A	Ureol 5202B	100:100	米白液態	5 分	代木之快速接著

注意事項：

使用本公司產品必須遵循強制的或推荐的工業規範，如需進一步了解詳情，請參考相關的產品安全說明書，印刷品編號為 24264/3/e；

以上對產品的見識及說明，無論是文字上或口述，或測試結果均基於本司現階段對產品的知識。買方應針對本身的需求、目的及生產程序，自行選擇合適的材料。礙於本司無法控制用戶在使用產品時的操作程序，及應用方向；故本司不能承諾對之負責。買方應在不侵犯第三方知識產權下，採用本司產品。本司自當保證所有出倉產品均能附合本司的供貨品質標準。



汽巴精化（香港）有限公司

塑膠部

新界葵涌油麻磡道 61-69 號

Tel.+852-24896468

Fax.+852-24241741

台灣興亞化學股份有限公司

（汽巴精化關係企業）

高雄縣大發工業區大業街 42 號

Tel.+886-7-7871291

Fax.+886-7-7872616

經銷商：