



模具模型

快速成型

设计





原型制作、模具和造型研发设计用环氧树脂

客户提供模型模具制作用全系列产品，帮助

直接提供全球客户全面技术支持

在全球拥有 12 个分支机构，6 个研发中心，6 个生产基地以及 40 个分销商的葛科颂科技集团，多年来一直为设计、快速成型和模型模具领域客户提供高性能材料。

目 录

可挤压糊状泥	4
快速成型树脂	5
铸造用可机加工 板材	6 - 7
复合材料用可机加工 板材	8 - 9
原型设计	10 - 11
造型设计和装饰	12 - 13
可机加工板材	14 - 15
积层树脂	16 - 17
快速成型	18 - 19
模型/造型设计和装饰	20
柔性模具	21
模具/工装检具	22 - 23
葛科颂科技全球	24

葛科颂产品的科技结晶源于分布全球各地的葛科颂研发机构，包括公司位于法国的总部，日本（爱知县），美国（底特律），中国（上海），印度（Pune），斯洛伐克（Bratislava）及墨西哥（墨西哥城）。

凭借在合成树脂研发和生产上多年积累的经验，公司的业务更扩展到复合材料、结构粘结用胶粘剂和电子封装领域高性能材料的研发、生产和销售，为全球客户提供高品质产品。

技术支持服务

高品质、迅捷的全球化现场支持服务是我们成功地关键。在全球我们的身影无处不在，无论客户在世界哪个角落，我们都将提供高质量高效服务。

对于葛科颂科技，我们的目标就是不断完善我们的技术支持服务网络，提供客户更快更好的服务，百分之百使客户满意。



和聚氨酯树脂技术专家葛科颂科技，70年来为客户实现造型试验、产品试制和试产研究

策略产品的合作开发

公司的理念就是 操作过程快捷，最终成品持久、耐用，对于操作者安全、可靠。



面向客户的解决方案

每天，经验丰富的葛科颂技术人员和工程师都用辛勤的工作帮助客户战胜技术、工艺上所面临的挑战。

分析，诊断，解决

与客户长期近距离合作，了解分析客户的问题，最终为客户提供最优质的解决方案。

以提供客户可靠有效的产品为宗旨的葛科颂科技，在实验室环境和客户端环境下，进行配方研制、材料测试、技术分析个性化的服务，使客户能够第一时间得到符合要求、性能卓越的产品。

质量，环境，安全

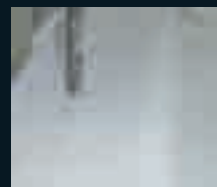
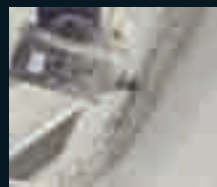
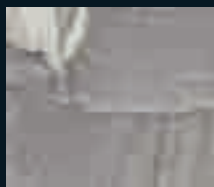
让客户百分之百的满意是葛科颂科技的宗旨，葛科颂科技是业界第一个通过 ISO 9001 认证体系的公司之一。自 1991 年起，整个集团公司就开始实施从产品研发、生产到销售的全面质量管理（TQM）。

葛科颂一直重视保持环境健康与安全，遵守政府部门相关法律法规为我们最关注的方面。我们的目标是为客户提供最安全、可靠的产品，使我们的员工和客户工作在安全、无害的最佳环境中。

葛科颂科技产品都为环保型产品，产品中均不含有COV



可挤压糊状泥



《尺寸体积无限制》



AXSON 优势

- 可挤压糊状泥这一尖端技术为特大尺寸模型、模具提供了制作快捷、低成本的基础。
- 节约成本：只需在表面覆一层糊状泥，固化后经过机加工，达到客户所要求的外观。
- 蔼科颂科技同时提供结构支撑材料和技术工艺，帮助客户达到其对成品所要求的强度和稳定性（蔼科颂科技为客户提供度身定制的整体解决方案）

无缝连接

尺寸体积无限制

快速制作大尺寸模型模具

操作者不直接接触树脂

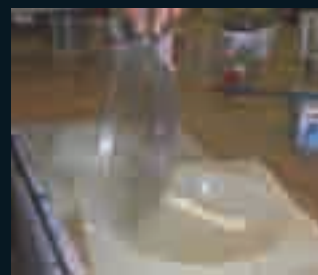
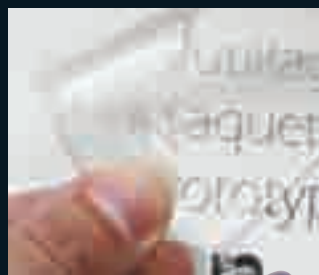
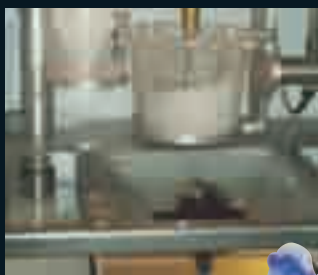
减少浪费

节约成本

产品详情，请参见第15页

更多产品及技术详请，欢迎访问蔼科颂科技
全球网站www.axson.com及中文网站www.axson.cn
或直接与我们的销售工程师联系，联系方式见本手册
最后一页。

快速成型



《高性能》

葛科颂科技是快速成型透明原型件制作用树脂技术的全球领导者。

PX 522HT，此款快速成型产品系列中的明星产品以其出色的透明外观效果长期来受到众多客户的青睐。

在真空浇注机中使用的PX 522HT拥有出色的机械性能和热性能，是透明原型功能件制作和小批量透明类塑料件生产的理想选择。

PX 522 机械性能稳定，易于着色为有色透明件，为客户制作透明及具有变换色彩外观产品提供了可能性。

PX 522 可被用于制作头灯玻璃，有色灯罩，灯管，仪器罩，保护屏等。除硬质PX 522外，葛科颂科技还提供弹性PX 522以供客户选择。

UP 6160 是新一代耐高温的创新产品，在负载状态下最高耐温可达237°C。

UP 6160 是制作耐高温工程件的理想选择。例如电器产品和电子元件。

AXSON 优势

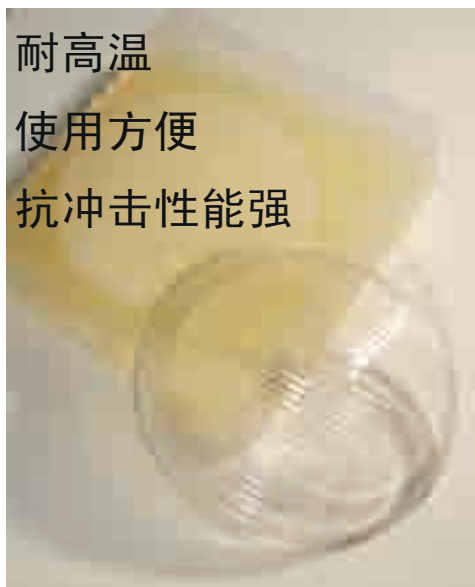
- 透明
- 抗UV
- 耐高温
- 易着色
- 易表面抛光

AXSON 优势

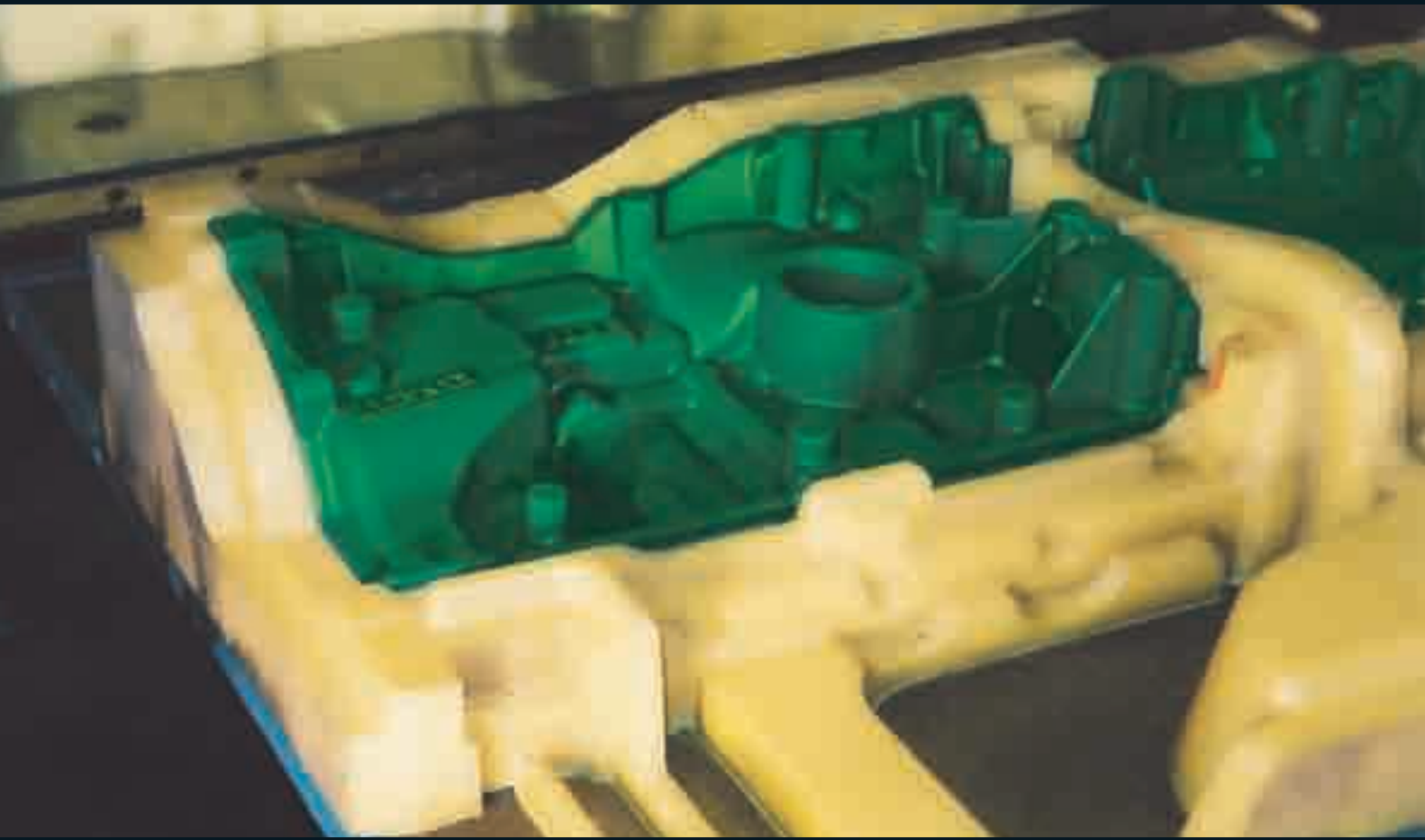
- 耐高温
- 使用方便
- 抗冲击性能强

产品详情，请参见第18, 19页

更多产品及技术详请，欢迎访问葛科颂科技
全球网站www.axson.com及中文网站www.axson.cn
或直接与我们的销售工程师联系，联系方式见本手册
最后一页。



可机加工



The AXSON +

量身定制的解决方案

葛科颂科技根据客户端不同的加工环境，提供满足客户各种要求的高品质板材系列产品。

板材

《 高技术铸造应用 》



葛科颂科技的理念就是根据不同市场、应用及工艺要求，提供满足客户需求的高品质产品。

铸造：

数控机床加工和材料科技发展同时也推动了新一代可机加工板材材料技术的发展。

葛科颂科技旗下可机加工板材产品除可快速制作冲压模具外，也可用于铸造模具的批量生产：

< 10 000 模次：LAB 1151

10 000/30 000 模次：LAB 920 GN

30 000/100 000 模次：LAB 850 BE 或 RD

>100 000 模次：LAB 810

所有这些板材产品都可用作模型、模具、模板以及砂芯盒的制作。

AXSON 优势：

性能可靠

快速制作生产模具

无需原型和阴模

尺寸精准

操作者无需和树脂直接接触

产品种类丰富，满足不同技

术操作要求

产品详情，请参见第22页

更多产品及技术详请，欢迎访问葛科颂科技
全球网站www.axson.com及中文网站www.axson.cn
或直接与我们的销售工程师联系，联系方式见本手册
最后一页。

可机加工板材



《全系列复合材料》



蔼科颂科技的理念就是根据不同市场、应用及工艺要求，提供满足客户需求的高品质产品。

AXSON 优势：

复合材料

蔼科颂科技提供用于模型模具制作的板材产品三大类产品可供选择（密度均小于1）

- 标准板材：耐温达80℃的模型
- 中等要求板材：耐温达100℃的模型和模具
- 特殊要求板材：耐高温达120℃的模型和模具

蔼科颂科技的板材已通过一级方程式赛车的认证。

尺寸稳定，CTE低

在高温下使用，成品表面不会出现画纹等

适用于制作模型或直接制作模具

根据不同应用，提供有针对性的产品

产品详情，请参见第23页

更多产品及技术详情，欢迎访问蔼科颂科技全球网站www.axson.com及中文网站www.axson.cn或直接与我们的销售工程师联系，联系方式见本手册最后一页。

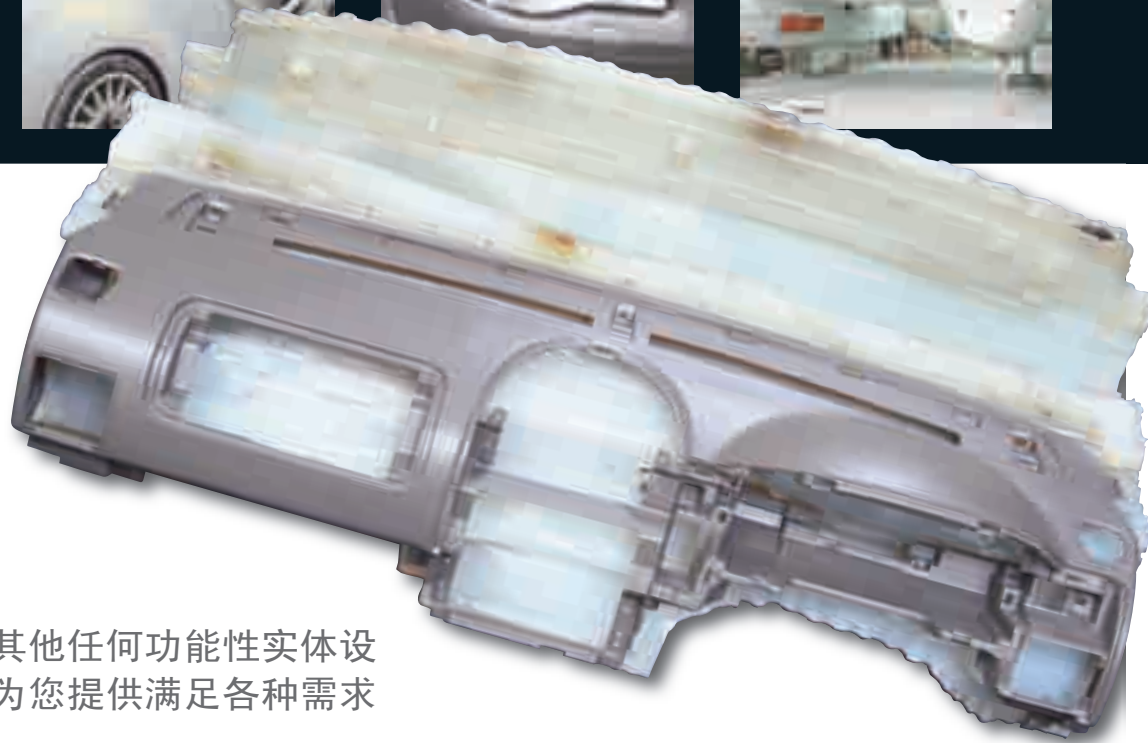
原型设计



The AXSON +

车身制作全程控制，
确保最佳成品效果。

《功能实体设计》



概念车、赛艇亦或是其他任何功能性实体设计，葛科颂科技都能为您提供满足各种需求的整体解决方案。

葛科颂科技的复合材系列被应用于从整车模型设计制作（糊状泥产品）到各种复杂零部件原型件及模具的制作，根据客户不同的要求及需求，提供有针对性的产品。

此外，葛科颂科技的透明树脂和柔性树脂系列产品同样也是客户的极佳选择，其使用方便，无需复杂的操作步骤，无需复杂的模具。帮助客户制作出水晶般晶莹剔透并具有各种硬度的轻质原型件。

AXSON 优势：

满足各种设计要求

稳定

高性能

快速制造模具及样件

降低模具制作成本

产品详情，请参见第16、17页

更多产品及技术详请，欢迎访问葛科颂科技
全球网站www.axson.com及中文网站www.axson.cn
或直接与我们的销售工程师联系，联系方式见本手册
最后一页。

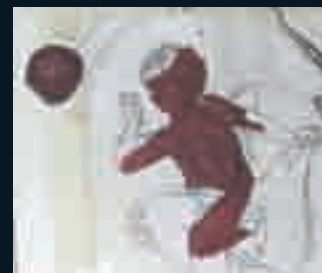
造型设计和装饰



© Création Hilton McComico, édité par Galerie Macad (Paris)



《科技为艺术》



过去 10 多年，蔼科颂科技一直致力于透明树脂的研发，为全球客户提供各种用途的高品质透明树脂。

如水晶般的清澈透明，即使大量浇注也不失其清澈透明性，这是为何蔼科颂科技的透明树脂得到众多原型制作工程师，设计师和艺术家的青睐；从精密钟表部件到重达几吨的制件，蔼科颂产品无所不能，且产品操作简单，无需专门仪器的帮助就能成功浇注到硅胶模中。

多功能模型糊状泥

蔼科颂科技模型糊状泥手工操作方便，固化过程简单，成型快，只需一般雕塑用工具如：凿子，锉刀，木刻工具等

从原始物件、模型制作到木材的修复，享有盛誉的 AXSON 模型糊状泥以其无与伦比的持久耐用性受到众多业界人士的青睐。

产品详情，请参见第15, 20页

更多产品及技术详情，欢迎访问蔼科颂科技全球网站www.axson.com及中文网站www.axson.cn或直接与我们的销售工程师联系，联系方式见本手册最后一页。

AXSON 优势 :

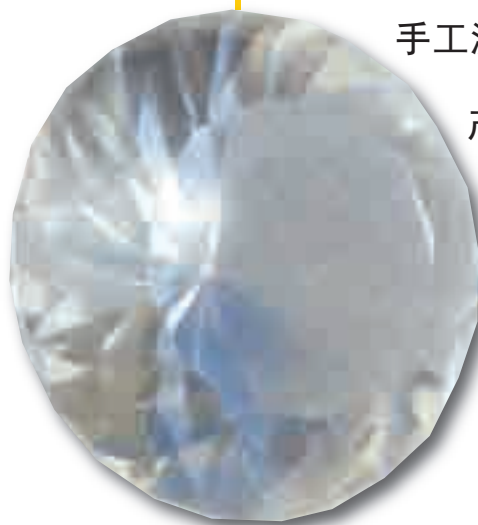
水晶般清澈透明

使用方便

手工浇注方便

产品不随温度变化而变形

易于机加工、打磨、抛光



AXSON 优势 :

可手工浇注

密度近似于木材

可生成仿古效果，如铜绿等

常规机加工

最终成品持久耐用

可机加工产品

低密度板材 用于造型试验和模型制作



产品	特性	颜色	应用	密度	耐温	胶粘剂 修补剂	尺寸 (mm)*
Labelite 80	硬质聚氨酯泡沫板，易于数控或手工加工，表面细度取决于板材的密度；抗压强度高，耐温性优越，耐化学溶剂腐蚀		设计模型审核，数控加工编程检测，大体积模型，真空成型原型件用模具，可作为可挤压糊状泥基体材料，艺术品制作（如雕塑）	0.08	120°C	F 16, F 19, EASYMAX, A 77P	2500 x 1000 x 厚度 : 50/100/150/200
Labelite 160				0.16	120°C		1250 x 500 x 厚度 : 50/100/150/200
Labelite 320				0.32	120°C		

* certain dimensions may be subject to modification. Other dimensions, please contact us.



中等密度板材 用于模型和模具

产品	特性	颜色	应用	密度	CTE	硬度 (shore)	Tg (°C)	胶粘剂 修补剂	尺寸 (mm)
Prolab 45	密度低，可快速机加工或者手工雕刻，质地紧实，尺寸稳定，表面细度高		模型，原型。数控加工，刀具路径检测。	0.45	75	47D	70	F 16, F 19 L 400R/SC 258H EASYMAX	1500 x 500 x 厚度 : 50/75/100/150
Prolab 65	机加工板材，表面光洁度佳，极佳的尺寸稳定性，耐温性能好，与各种漆兼容。		汽车主模型，真空吸塑原型件模具，铸造模具，复合材料模之模型	0.65	75	63D	85	L 400R/SC 258H A 77/P	1500 x 500 x 厚度 : 50/75/100/150/200 Ø: 600,h: 150/75
Lab 1151	低密度聚氨酯板材，尺寸稳定性好，易于数控机加工，耐磨损		中等批次或易碎件的检具，真空袋或真空导入法制作的积层模具原型，<5000模次的铸造模	0.82	50	76D	70	H 9951	1500 x 500 x 厚度 : 50/75/100

可机加工板材可用胶粘剂

产品	特性	颜色	应用	密度	硬度 (shore)	混合比 (w/w)	CTE	Tg (°C)	可操作时间 (mn)
L 400R/SC 258H	环氧树脂粘结糊状泥，颜色与被粘板材相近，无接缝差异		用于板材PROLAB 45和PROLAB 65的粘结	0.74	65D	75/100	-	-	60
H 9951	双组分，无填料的环氧胶粘剂，性能卓越		粘结所有板材产品，包括高密度模具板材系列。	1.08	73D	100/62	70	60	50
H 8973	具触变性的环氧胶粘剂		粘结LAB 973和LAB 975	0.80	78D	100/15	45	120	30
H 8110	快干胶粘剂，机械性能类似于LAB 850 和 LAB 920		粘结LAB 850 和 LAB 920	1.12	76D	40/100	120	75	60

可机加工产品

可挤压糊状泥



产品	特性	颜色	应用	密度	CTE	硬度 (shore)	Tg (°C)	混合比 (w/w)	胶粘剂 修补剂
SC 167	可附在大多数支撑和基体上, 易加工, 表面光洁度好		原型, 模型, 复合材料成型模, 加工路径检测 (数控加工)	0.68	68	61/57D	40	100/70	A 77/P
SC 261	挤压到基体上, 可数控加工, 尺寸稳定性好		模型, 模具, 刀具路径检测 (数控加工)	1.14	90	68/67D	45	100/120	M 261
SC 300GY	抗压强度高, 尺寸稳定性好, 耐高温性佳		冲压模具, 预浸渍纤维模, 吸塑模, RIM模和冷拉模, 大尺寸模具	1.58	43	87/86D	88	100/70	GC1 150
SCP 270	固化反应快, 加工前能达到所需机械性能, 缩短机加工时间		大尺寸模具, 尤其应用于航海领域	0.87	65	65/62D	34	100/86	EASYMAX

模型糊状泥

产品	特性	颜色	应用	密度	硬度 (shore)	CTE	Tg (°C)	最大应用厚度	脱模时间
SC 258	用于数控或手工加工的低密度环氧树脂糊状泥, 机器或手工混合。		造型设计, 检具, 原型件, 主模型, 雕像, 木材的修复	0.50	55D	46	53	40 mm	16h
S 222 A/BS	低密度, 操作方便, 表面光洁度好		主模型和轻质检具	0.60	63D	45	65	40 mm	10-12h
SC 110	中密度, 低CTE, 尺寸稳定性好		检治具制作, 原型件用模具	1.00	76D	27	67	30 mm	12-18h
S 3000 A/BS2	可用于机加工或手工加工, 表面光洁度好		主模型和轻质检具	0.77	70D	29	65	30 mm	24h
MODEL MATE SA/SB	硬度低, 重量轻, 混合方便, 易于加工		设计模型和主模型	0.45	46D	60	-	30 mm	15h



修补剂

产品	特性	颜色	应用	可操作时间 (min)	密度	硬度 (shore)
A 129 A/B	快速固化, 表面光洁度好, 硬度高, 但可机加工		可用于模型、模具的修补及粘结等	12'	1.25	81D
EASYMAX	快速固化, 双组分低密度聚氨酯灰泥		可用于各种材料的粘结、修补, 形状和表面的修改等	3'30"	0.68	57D
A 77/P	快速固化, 低密度聚酯产品, 20min即可机加工		快速粘结可挤压糊状泥模型和原型	4'	1	55D

积层树脂



胶衣-可抛光及打磨



产品	特性	颜色	应用	Tg (°C)*	硬度 (shore)	固化剂	可操作时间 (mn)	密度
GC1050	良好的覆盖力, 易打磨, 表面光亮		阴模, 大型模具	50	83D	GC 10	20'	1.45
GC1080	可抛光, 良好的抗化学腐蚀, 使用方便		陶瓷洁具模具和聚酯RTM模的表面层	85	89D	GC 13	20'	1.74
GC1125	良好的导热性		真空成型模, RTM模, RIM模和发泡模	130	87D	GC 15	32'	1.50
GC1150	良好的抗化学腐蚀, 表面光亮		聚酯和环氧树脂RTM模, PU发泡模, RIM模	130	87D	GC 15	27'	1.25
GC1190	良好的抗化学腐蚀, 可耐高温达190°C		聚酯和环氧树脂RTM模, 真空成型模, 热压成型模, 复合材料模, 预浸模, 耐高温凝胶背衬	185	90D	GC 22	65'	1.59

胶衣-耐磨类

产品	特性	颜色	应用	Tg (°C)*	硬度 (shore)	固化剂	可操作时间 (mn)	密度
GC2070	耐磨性好的环氧胶衣		有耐磨损要求的模具和样件 (如铸造模, 砂芯盒等)	85	88D	GC 10	20'	1.59
GC2120	耐磨性好的环氧胶衣, 可耐高温达120°C, 使用方便		铸造模, 低压SMC模, 聚酯RTM模	120	89D	GC 12	18'	1.48

胶衣-特殊应用类

产品	特性	颜色	应用	Tg (°C)*	硬度 (shore)	固化剂	可操作时间 (mn)	密度
GC3070	不同颜色可供选择的聚酯胶衣。预催化, UV稳定性好, 苯挥发低		作为表面层, 完全与积层环氧树脂兼容。可喷涂。用于积层环氧件, 真空导入模。	HDT 80°C	42* Barcol	-	10'-20'	1.30
GC3090	中等硬度, 耐磨性好, 聚氨酯基胶衣		铸造模, 砂芯盒及其他有耐磨要求的模具	90	65D	-	17'	1.15
GC3130	乙烯基胶衣, 预催化, 耐温性能好, 苯挥发低		完全与积层环氧树脂兼容, 用于制作真空导入用模具。	HDT 130°C	40 Barcol	-	15'-25'	1.25

积层糊状泥

产品	特性	颜色	应用	Tg (°C)*	密度	可操作时间 (mn)
EPOPAST 400	标准积层糊状泥, 易混合, 极佳尺寸稳定性; 重量混合比 100/14		大型阴模, 检具, 夹具, 陶瓷模具	70	0.91	120'
EPOPAST 402	低密度积层糊状泥, 易混合, 极佳尺寸稳定性; 重量混合比 100/14		制作轻质复模, 大型模具, 检具, 陶瓷模具	70	0.72	120'
B 4000	耐高温, 双组分糊状泥, 使用方便; 重量混和比 100/100		耐高温模具, 检具和阴模	HDT 200°C	1.08	60'

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets)

积层树脂



积层环氧树脂

产品 树脂 / 固化剂	特性	颜色	应用	粘度 (mPa.s)	可操作 时间 (mn)	Tg (°C)*
----------------	----	----	----	---------------	-------------------	-------------

多用途树脂

NEW EPOLAM 2008 /2008F /2008S	低粘度，极佳的浸湿性		室温湿法成型，亦可被用作表面层或添加填料制作混凝背衬	700	25'	70
				800	55'	65
EPOLAM 2010/2011 /2012	多功能树脂，可与三种固化剂混合，可变固化时间			1000	30'-35'	50
				900	60'-70'	50
				800	120'-150'	55
EPOLAM 2051	机械性能好，经后固化处理可耐温135°C		耐高温模具，复合材料成型模具，亦可用于混凝背衬和浇注。	1200	80'	140
EPOLAM 2080	耐高温，极佳的浸渍性，粘度低，耐化学腐蚀		湿法成型的复合材料制件和模具，加入铝粉或其它填料制作耐高温背衬	2250	150'	190

制件用树脂

EPOLAM 2015 /2013 /2014 /2015 /2016	多用途树脂，用于复合材料结构，高模量，可配不同固化剂		航海领域、航空领域和一般复合材料结构件. 手工糊制或真空袋成型	600-700	6-10'	70
				550-750	50-70'	91
				500-600	125-155'	88
				400-500	360-450'	81
EPOLAM 2020	反应时间取决于所加催化剂，低粘度，良好浸湿性		湿法成型的复合材料结构，RTM成型件	500	135' to 15' acc. 0 to 10%	80/100
EPOLAM 2022	极佳的机械性能，耐高温，低粘度，良好浸湿性		用于手工浸渍成型的高性能复合材料结构，真空注射或低压注射成型件	600	60'	100
EPOLAM 2063	极佳的机械性能，低粘度，良好浸湿性		RTM工艺制作对于机械性能要求极高的制件	700-25	100'	200

真空导入树脂（制件和模具）

EPOLAM 5015/5015 /5016	真空导入系统，极低的粘度，极佳的浸湿性，用于制件		船桅、艇杆、风力发电浆叶等大尺寸、大型件制作	225	45'	70-90
				210	120'	
				225	240'	
EPOLAM 2035/2025	低粘度真空导入树脂，用于制作模具		用真空导入法制作RTM和预浸渍纤维成型模具	400	120'	135
EPOLAM 2080/2025				用真空导入法制作高温固化预浸渍纤维成型模具	700	180'
EPOLAM 2090/2026	耐高温，粘度低，极佳的浸湿性		真空导入制作大件复合材料成型模	650	24h	205

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets)

快速成型



低压注射RIM聚氨酯树脂 专门应用

产品	特性	颜色	应用	弹性模量 (MPa)	可操作时间 (seconds)	硬度 (shore)	Tg (°C)
RIM 631	柔性类橡胶树脂, 快速固化, 抗老化		柔性产品, 密封件, 多重注模制作窗玻璃的密封条	-	50-70"	75A	-
RIM 826/ RIM 902	抗冲击强度高, 应用低压注射机使用方便, 重量混合比: 100/100		抗冲击产品: 汽车面板, 汽车保护罩, 汽车内饰仪表板	800	80-100"	73D	95
RIM 832GY/ RIM 974	使用方便, 耐高温, 脱模快, 抗冲击强度高, 可着漆		在树脂模或金属模中用滚塑成型技术制作类PS和ABS原型件	1200	120-145"	79D	110
RIM 624	硬质树脂, 流动性好, 易成型		汽车部件, 办公用品, 电子和家用电器的原型件制作和小批量生产	1600	60-70"	75D	115
RIM 610	UL 940 V0认证, 具有自熄性		盖子, 电子接线盒, 计算机外壳, 医疗仪器, 托架等	2100	50-70"	80D	105

低压注射RIM聚氨酯树脂 可混合使用



产品	特性	颜色	应用	弹性模量 (MPa)	可操作时间 (seconds)	硬度 (shore)	Tg (°C)
与 RIM 900 ISO 混合使用的树脂							
RIM 875 NR Polyol RIM 875 BE	抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度		类PP/PE原型件, 交通工具小批量生产, 拖车、卡车、巴士等; 特种仪器	1000	60-80"	75D	100
RIM 872	性能介于RIM 875和RIM 876之间的产品		汽车零件原型件	1400	60-80"	78D	100
RIM 876 NR Polyol RIM 876 BE	抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度		类ABS原型件	2000	60-70"	80D	100
RIM 975	耐高温, 抗冲击, 两种多元醇树脂可混合以获得中等刚度, 脱模快 (10 min)		类PP/PE的原型件和小批量生产	1000	38-42"	75D	150
RIM 976			类ABS的原型件和小批量生产	2000	35-40"	80D	150

硅橡胶

产品	特性	颜色	应用	硬度 (shore)	粘度 (mPa.s.)	可操作时间 (mn)	脱模时间 at 40°C
ESSIL 296/296	透明聚合硅橡胶, 配有不同固化剂可供选择。	透明	自脱模, 快速成型柔性模具	42A	45000	40'	12h
ESSIL 296-0IL/296						120'	24h
ESSIL 296/296 LPL							
ESSIL 296-0IL/296 LPL							
ESSIL 90	延迟剂, 可用于所有 ESSIL 296 系统		超大尺寸模具, 延长操作时间	-	-	3h with 1% in 296 LPL	-

NEW

快速成型

真空注型聚氨酯树脂



硬质

NEW

NEW

产品	特性	颜色	应用	弹性模量 (MPa)	Tg (°C)*	可操作时间 (mn)	硬度 (shore)
PX 100	易混合, 粘度低; PX 100 可操作时间长, 可手工浇注, 着色和喷漆, 对硅胶模损伤小。 重量混合比: 100/100		HIPS	1500	75	15'	74D
PX 215						4'	
PX 217	脱模快, 兼顾抗冲击和耐温性 重量混合比: 100/100		HIPS/ABS	1700	100	5'	77D
PX 118 /F /L	两种固化剂选择, 可操作时间和脱膜时间可调, 易混合, 易于着色和喷漆, 对硅胶模损伤小。 重量混合比: 100/100		ABS 标准件	1800	85	5' 12'	78D
UP 4280 AC/B2 AK/B2 AN/B2	耐高温好, 收缩低, 脱模快 可用Axson CP/Colorkit色包着色 重量混合比: 100/200		ABS 工程件	2100	HTD 100°C	5'	82D
PX 223 HT	低粘度, 抗冲击, 抗弯曲, 耐高温, 对模具没有腐蚀 重量混合比: 100/80		ABS 或有耐高温要求的制件	2300	>120	7'	80D
UP 6160 ALS/BL	耐高温, 操作方便, 易着色, 复制精度高 重量混合比: 100/200		ABS 或有耐高温要求的制件	2150	237	8'	80D
PX 527	透明树脂, 抗冲击性能好, 固化后具有热塑性塑料的性能, 韧性强, 不易折断。重量混合比: 100/55	透明	PMMA/PC 加填料的ABS/P. O. M	2600	90	4'	82D
PX 521HT/522HT	如水晶般清澈透明, 耐高温且抗UV 重量混合比: 100/55	透明	PMMA/PC 光学件	2100	110	20'/8'	87D
PX 330	阻燃, FAR25防火认证, 易染色 重量混合比: 100/100		ABS/P. O. M	3300	100	5'	87D
PX 245L	已加填料, 脱模时间短, 弯曲弹性模量高 重量混合比: 100/40		P. O. M/加填料的 PA6. 6	4500	95	8'	85D

半硬质

NEW

产品	特性	颜色	应用	混合比 (w/w)	断裂延伸率 (%)	弹性模量 (MPa)	Tg (°C)	可操作时间 (mn)	硬度 (shore)
UP 5690	三组分PU树脂, 硬度可调节, 延伸率高, 不易折断, 强度高, 脱模快。		PP和PE/HDPE	100/100/0	90	1350	85	7'	76D
				100/100/20	96	1050	80		73D
				100/100/30	98	970	80		71D
				100/100/50	140	670	75		67D

柔性

产品	特性	颜色	应用	混合比 (w/w)	拉伸强度 (MPa)	撕裂强度 (N/mm)	断裂延伸率 (%)	可操作时间 (mn)	硬度 (shore)
UPX 8400	三组分PU树脂, 硬度可调节 (Shore A 90- Shore A 20), 易于操作和着色, 强度高, 对硅胶模损伤小。		类橡胶件	100/100/0	22	70	450	10-14'	90A
				100/100/50	18	60	470		80A
				100/100/100	13	45	500		70A
				100/100/150	12	34	490		60A
				100/100/300	8	16	540		40A
				100/100/500	6	12	660		20A

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets). (1) Meets regulation FAR 25.853 for inflammability 12 seconds on 2.2 mm

模型/造型设计和装饰



未添加填料快速注型树脂

产品	特性	颜色	应用	可操作时间 (mn)	脱模时间 (厚度2mm)	粘度 (mPa.s)	弹性模量 (Mpa)	Tg (°c)*
F 31	脱模时间短, 可作涂装或电镀。		原型, 模型, 最大成型厚度达5mm, 比例模型, 玩具等	2'	> 20'	40	1100	95
F 33	易脱模, 抗冲击性能强, 薄壁件不易断			2'	> 30'	28	860	100
F 38	抗冲击, 低粘度, 外观类似热塑性塑料, 可着漆		模型, 原型件, 比例模型批量生产, 复杂件制作	2'	20-25'	35	750	55
F 237	不透明即使厚度极薄, 脱模快, 操作方便, 对硅胶膜损伤小	本白	原型件, 小尺寸模型, 如玩具	1'45"	> 20'	46	1150	55
F 201	不透明即使厚度极薄, 脱模快, 操作方便, 对硅胶膜损伤小		原型件, 小尺寸模型和造型	1'45"	15-20'	13	1000	65
F 202	不透明即使厚度极薄, 易着色, 脱模快, 抗UV, 对硅胶膜损伤小		模型, 原型件制作	1'45"	20-25'	25	1050	90

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets).

NEW

透明树脂



产品	特性	颜色	应用	可操作时间 (mn)	脱模时间	粘度 (mPa.s)	Tg (°c)*
RSF 816	低粘度。用刷子刷成薄的表面层。添加EPOLAM 2020催化剂可获得不同可操作时间。重量混合比: 100/40	透明	复合材料件的釉面, 用聚氨酯和环氧树脂制作的装饰件和光亮表面	28' (不加催化剂时)	16h	500	75
PX 521 HT	聚氨酯树脂, 抗老化, 可打磨和抛光, 耐高温性佳。重量混合比: 100/55		受机械应力、高温、环境变化影响的透明件, 如灯具组件或装饰面板。	20'	2 to 4h 取决于模具温度	500	110
TRANSLUX A 260	聚氨酯树脂, 抗老化, 硬度 60A。重量混合比: 100/100		柔性装饰件	20'	8h	1400	NC
TRANSLUX D 150 D 152/151 D 153/154	透明环氧树脂。可操作时间、硬度、重量混合比可调 (详情见TDS)		装饰花卉的布置、固定和嵌入; 模拟不同容器中的液态物; 在大型模型中, 模拟场景制作	70' - 9h	取决于混合比	250 400	NC NC
TRANSLUX D 180	硬质透明环氧树脂, 可操作时间长, 无需专用设备。重量混合比: 100/45		所有由开放或封闭模具浇注出的装饰、工程透明件	3 to 8h (取决于催化剂添加量)	48 - 72h	550	70

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets).

弹性模具

注型聚氨酯弹性体



产品	特性	颜色	应用	硬度 (shore)	混合比 (w/w)	粘度 (mPa.s)	可操作时间 (mn)	断裂延伸率 %
UR 3420	抗拉强度高, 防水, 低粘度		密封件, 带倒角的模具, 弹性阴模	50A	100/40	900	23	950
UR 3435	低粘度, 抗撕裂, 防水, 低毒性		陶瓷模具, 石膏及泥灰成型模具	62A	100/100	1800	23	1000
UR 3435L				62A	100/100	1800	30	1000
UR 3436			混凝土模具	63A	100/100	2500	20	1200
UR 3440	抗剥落, 低毒性, 防水		密封件, 带倒角的模具, 柔性弹性阴模	63A	100/50	1500	17	1000
UR 3445	低粘度, 低毒性, 抗撕裂, 防水		陶瓷模具, 混凝土模具	72A	100/75	2000	23	1000
UR 3450	耐磨, 抗撕裂, 抗水解		柔性模具, 真空吸塑模具, 原型件	80A	100/35	3000	20	620
UR 3460	耐磨, 抗化学腐蚀, 抗水解		柔性模具, 真空吸塑模具, 混凝土模具	85A	100/40	3600	20	810
UR 3468	耐磨, 抗撕裂		喷砂面罩, 耐磨损件	89A	100/25	5000	15	900
UR 3558	抗冲击, 抗撕裂, 耐磨, 脱模快		铸造用砂芯盒, 保护件	95/94A	100/42	3000	25	460
UR 3490	毒性降低, 抗冲击, 快速固化		用铝、混凝或树脂作背衬, 表面浇注制作铸造模具 (模型, 砂芯盒)	67D	100/50	1500	14	120
UR 3569	不含MDA, 耐磨, 折不断		铸造模具, 砂芯盒	70D	100/40	3500	20	160

产品	特性	颜色	应用	硬度 (Shore)	混合比 (w/w)	粘度 (mPa.s)	可操作时间 (mn)	断裂延伸率 %
UR 5825	低硬度, 低粘度, 防水, 可着色, 自脱泡		蜡模, 水泥及石膏模, 泥灰模	30A	8/100	1000	24	830
UR 5835				34/33A	10/100	1000	18	1050
UR 5845	适用于建筑现场, 低粘度, 脱模快		小批量混凝土模具	45A	12/100	1000	18	850
UR 5850	多用途, 自脱泡, 易染色		柔性件和模具	50A	14/100	1000	13	1100
UR 5860	抗化学溶剂腐蚀, 极好的抗撕裂性, 易使用		需耐化学腐蚀的弹性模具和制品	60A	30/100	850	13	1050
UR 5872	用双组分的机器浇注, 脱模快		大批量混凝土模具	72A	30/100	1000	13-16	600

NEW

模具/工装检具

快速固化树脂 (FASTCAST) /含填料



产品	特性	颜色	应用	可操作时间 (mn)	脱模时间	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
F1	收缩低即使高厚度, 质细密; 重量混合比: 100/100		可达50mm厚, 铸造模具, 阴模, 真空吸塑模, 着漆或镀金装饰件	5	25'-45'	1700	90
F14	粘度低, 脱模快, 后固化处理后耐高温 重量混合比: 100/100		可达70mm厚, 铸造模具, 阴模, 真空吸塑模, 工模具	5	30'	1750	90
F23	表面光洁度好有光泽, 可抛光, 收缩好 重量混合比100/20		真空成型模, 检验模具尺寸用阴模, 造型、装饰件	5	30'-45'	1750	90
F40	耐磨损, 低收缩, 低粘度, 脱模快, 重量混合比100/20		铸造模具, 砂芯盒, 模板, 原型复制	6	40'-45'	2500	85
F50	收缩率极低, 用于大厚度产品 (加填料可达400mm); 重量混合比100/50		整体浇注 (必须加填料RZ 30150或RZ 1350)	35'-50'	6-12h	350	65

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets)

快速固化树脂 (FASTCAST) /未添加填料

产品	特性	颜色	应用	可操作时间 (mn)	脱模时间	粘度 (mPa.s)	Tg (°C)*
F16	脱模快, 低粘度, 热固化后耐热性佳, 重量混合比100/100		阴模, 原型, 模型 (加有RZ 30150), 真空吸塑模 (加有RZ 1350), RIM注射模	2'30"	30'	80	100
F19	低收缩, 低粘度, 可操作时间长, 重量混合比100/100			7'	90'	78	100
F18	抗冲击性强, 低收缩, 低粘度, 多功能, 重量混合比100/100		透明件模具 (未加填料) 或 模具 (F16相同的填料), 细密或厚实装饰件	3'30"	45'	50	80

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets)

模具制作用高密度板材

产品	特性	颜色	尺寸 (mm)	应用	密度	硬度 (shore)	CTE	Tg (°C)	胶粘剂 修补剂
Lab 810	未加填料, 高抗冲击性, 耐磨损, 外观类似热塑性塑料		640 x 500 x 100	大批量铸造用模具, 抗冲击、 耐磨损大型机加工件, 生产流水线 工装夹具	1.18	73D	105	90	UR 3569
Lab 850	耐磨损, 未添加填料, 外观类似 热塑性塑料, 易于机加工		1000x500x 厚度: 50/75/100	可浇注150000模次的铸造模, 砂芯盒, 钢板拉伸模, 生产流水线 工装夹具	1.21	86D	110	80	H9951 H8810
Lab 920 GN	耐磨损, 外观类似热塑性塑料, 易于机加工		1000x500x 厚度: 50/75/100	可浇注50000模次的铸造模, 砂芯盒, 检具等	1.30	85D	85	90	H9951 H8810
Lab 1000	高密度, 添加铝填料, 压缩强度高, 尺寸稳定性好, 散热能力强		830 x 500 x 厚度: 50/100	冲压模, 检具, 拉伸模, 真空成型模	1.67	89D	50	92	GC1 125
Lab 1001	压缩强度高, 尺寸稳定性好, 表面光洁度好, 可抛光, 易画线, 耐磨损		830 x 500 x 厚度: 50/100	敲打模, 拉伸模, 真空成型模, 低压注射模, 检具大批量生产用	1.60	90D	45	100	H 9951 GC1 050/ GC 10
Lab 900	高硬度环氧树脂, 可抛光, 表面光洁度好, 耐高温, 抗化学腐蚀		850 x 500 x 厚度: 50/100	预浸渍纤维成型模, 真空吸塑模	1.62	88D	55	123	H 9951 GC1 150

模具/工装检具

复合材料用板材



产品	特性	颜色	尺寸 (mm)	应用	CTE	Tg (°C)	密度	硬度 (shore)
Lab 975	低密度环氧树脂板材, 尺寸稳定性好, 表面光洁度佳, 耐高温, 压缩强度高	绿色	1500 x 500 x 厚度: 50/100	预浸渍纤维模体模型, 积层或预浸渍复合材料成型模具。在压力锅中可承受120°C温度和4bars 压力	40	115	0.70	75D
Lab 973	低密度环氧树脂板材, 尺寸稳定性好, 表面光洁度佳, 耐高温	浅绿色	1500 x 500 x 厚度: 50/100	预浸渍纤维主模型, 积层或预浸渍复合材料成型模具。可用于压力锅, 真空成型模, 检具	45	115	0.75	73D
Lab 970	低密度环氧树脂板材, 尺寸稳定性好, 易于机加工	黄色	1500 x 500 x 厚度: 50/100	低温预浸渍纤维模成型用模型或直接用作模具。在压力锅中可承受80°C温度和4bars 压力	42	80	0.68	74D

NEW

复合材料用双组分结构粘结用胶粘剂

产品	特性	颜色	应用	可操作时间	硬度 (shore)	剪切强度 (MPa)	工作温度 (°C)	断裂延伸率 (%)
A 140	机械性能强, 耐温性佳, 适用于受高动态负载结构	灰色	蜂窝板粘结, 复合材料间粘结	4h30'	77D	21	-40/+100	2
A 220	聚氨酯结构粘结用胶粘剂, 柔性、弹性佳, 抗冲击、抗振动, 快速固化	深灰色	复合材料间, 复合材料和热塑性塑料间的粘结	1h30'	90A	16	-40/+80	95
H 9951	双组分无填料环氧树脂结构粘结用胶粘剂, 性能卓越	黄色	复合材料之间的粘结, 芯材和各种支撑材料如复合材料, 铝材, 聚氨酯泡沫板和PMMA等	6h	73D	29	-40/+100	10



注塑环氧树脂

产品	特性	颜色	应用	粘度 (mPa.s)	可操作时间 (mn)	密度	硬度 (shore)	Tg (°c)*
/2010	混合粘度低, 可与不同固化剂配合	黑色	铸造模具, 砂芯盒, 冲压模具, 金属板成型模	5750	55-65'	2.20	86D	50
EPO 5010 /2011				5750	110-130'	2.20	86D	50
/2012				5750	180-225'	2.20	86D	55
EPO 5030	低收缩, 高硬度, 极优的耐磨性	蓝色	铸造模具, 砂芯盒, 定位治具, 原型复制	5500	50'	1.80	90D	70
EPO 5031				2500	90'	1.80	90D	68
EPO 4042 F	机加工后表面光洁度好, 添加铝填料, 低收缩	灰色	真空吸塑模, PU发泡模, 低压注射模	13000	140'	1.71	89D	80
EPO 4042 L				17000	220'			
EPO 4030	添加铝填料, 无需后固化处理	灰色	真空吸塑模, 低压注射模	18500	160'	1.69	85D	120
EPO 752 /2080	机械性能好, 耐温性佳	灰色	真空吸塑模, 注塑模	12000	360'	1.74	90D	195

* after appropriate heat treatment (see technical data sheets).

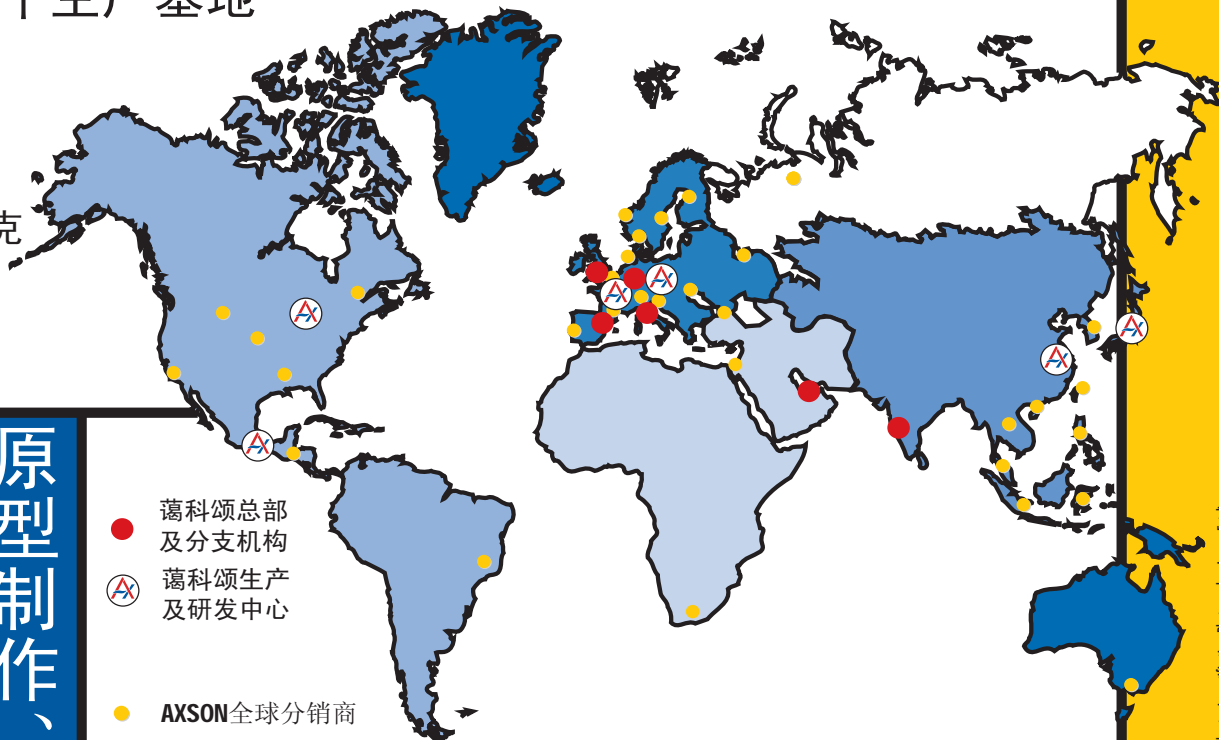
NEW

NEW

AXSON IN THE WORLD

全球6个生产基地

中国
法国
日本
墨西哥
斯洛伐克
美国



- 蔼科颂总部及分支机构
- ⓐ 蔼科颂生产及研发中心
- AXSON全球分销商

原型制作、
模具、
造型研发设计

AUSTRALIA
CW Resins
Tel: (613) 90902222
Email: simon@justoyota.com.au
Website: www.cwresins.com.au

CHINA TAIWAN
Konix Co.,Ltd
Tel: 886-2 28739930
Email: KonixTw@gmail.com

INDIA
Axson India
Tel: +9120 2565 3472
Email: info.india@axson.com
Website: www.axson.com

INDONESIA
Pt.Bhinneka Bajas
Tel: +62-21-6909308
Email: bohindo@rad.net.id
Website: www.bhinnekabajas.com

JAPAN
Axson Japan
Tel: +815 64262591
Email: sales@axson.jp
Website: www.axson.jp

KOREA
Uni Trading Corporation
Tel: 82-31-766-8341/82-11-417-1067
Email: pasteresin@yahoo.co.kr

MALAYSIA
Advance Moulding Chemicals Sdn Bhd
Tel: 603-51229510
Email: amcm@streamyx.com

PHILIPPINES
Connell Bros.Co.Pilipinas,INC
Tel: 63(0)2 5339688
Email: dbaylon@cbc.com.ph
Website: www.connellbrothers.com

THAILAND
Batex International Co.,Ltd
Tel: (66 2)510-0253 , 510-0264
Fax: (66 2) 510-0670
Email: batexint@ksc.th.com

电子封装树脂

胶粘剂

www.axson.com & www.axson.cn

复合材料

蔼科颂（上海）化工产品有限公司

中国上海浦东外高桥保税区泰谷路53号 200131
电话: 8621-58683037
Email: marketing@axson.cn

Axson
TECHNOLOGIES
HIGH TECHNOLOGY RESINS
FOR INNOVATIVE INDUSTRIES

