

複合材・ギャップ充填用

# エポキシ発泡樹脂 (液状タイプ、シートタイプ)

～CFRPや金属の軽量化に～ 一体成型で工程短縮・歩留まり向上

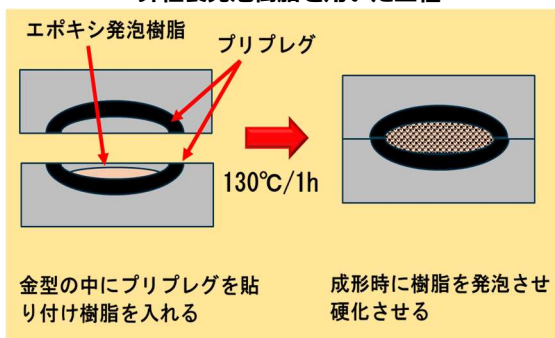
## 【特長】

- 発泡性** 6～8倍程度の発泡倍率
- 軽量化** 発泡後の比重 0.15～0.2 になる
- 工程短縮** エポキシ樹脂プリプレグ成型時に同時一括成形可能！
- 作業性** 1液またはシートタイプで無駄なく使用可能

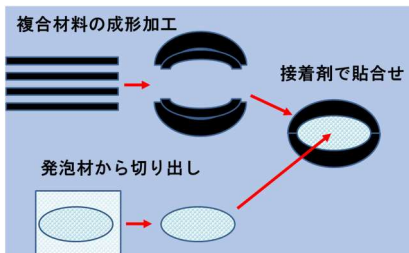
## 一般的なCFRP発泡成形体の作成工程と比較すると

工程短縮：3工程（CFRP成形→発泡体切り出し→接着）を一括成形プリプレグとの同時一括成形により高接着・高強度の発泡体を得られます

弊社製発泡樹脂を用いた工程



一般的なCFRPの発泡体成形工程



## 【用途例】

- CFRP・GFRPの軽量化
- 金属部品の軽量化・接着
- 局面成形体の内圧成形
- ギャップ充填・接着



## 【シートタイプイメージ】



## 【一体成型品】



ドローンプロペラの羽根



自転車のサドル

## 【特性表】

項目	単位	特性値		備考
性状	—	黒色液状	黒色シート状	目視
品名	—	DR-127B	DRS-127B	—
粘度	Pa・s	約25	—	B型回転粘度計
シート膜厚	mm	—	0.5	—
比重(硬化前)	—	1.2		比重カップ法
比重(硬化後)	—	0.15～0.2		水中置換法
発泡倍率	倍	6～8		比重より計算
ガラス転移温(Tg)	℃	125		DMS
シェルフライフ	月	9ヶ月		冷凍保存
硬化条件	℃/h	130℃/1h以上		—

\*記載の値は代表値です

サンプルや詳細資料、必要データ等お気軽にお問い合わせください

様々な特性のカスタマイズが可能

難燃性や放熱性の付与、線膨張などの調整もお任せください！

**サンユレック株式会社**

<https://www.sanyu-rec.jp/>

〒569-8558 大阪府高槻市道鶴町3-5-1 ☎ 072-669-5206

製品ページ

