

●真空注型方法

1) 予備脱泡

各樹脂の液温は 20～25℃で使用してください。

計量前に容器をよく振り、使用する分だけ脱泡してください。

30 分程度予備脱泡してください。

効率を考え液温を 40～50℃に加温することも可能です。

2) 攪拌

B 液に A 液を加え、30～40 秒攪拌します。

3) 注型

シリコーン型はあらかじめ 60～70℃に温めておいてください。

樹脂は攪拌後速やかにシリコーン型に注入し、攪拌開始から 1 分～1 分 30 秒でリークしてください。

4) 硬化/脱型

60～70℃の恒温槽に入れ 45～60 分硬化させ、脱型します。

必要に応じて 70～80℃で 2～3 時間の 2 次キュアを行ってください。

●真空注型フローチャート

