

低収縮低臭気FRP型バックアップ用
不飽和ポリエステル樹脂

S - 5 3 2 P T -

S - 5 3 2 A P T -

用途 FRP型バックアップ用不飽和ポリエステル樹脂
ハンドレーアップタイプ

耐熱温度：150℃以下で使用する
FRP型のバックアップ用

特色 硬化後乳白色の硬化色になる特殊な低収縮複合樹脂です。
エアロパーツなど寸法制度を特に要求されるFRP型に適します。
ほとんど変形収縮しませんので複雑な形状の型にも向きます。
大型の型に付いても収縮率の低さから適しますが、比重が重い
為、型重量が通常のバックアップ樹脂より重くなります。

株式会社 石川インキ

〒339-0073 埼玉県さいたま市岩槻区上野6-1-11

TEL 048-793-2311

FAX 048-793-2313

1. 液状樹脂特性 S-532 (A) PT-

S-532	PT-W (冬)	PT-N (春)	PT-S (夏)
粘度 (mPa·s)	600~700	650~750	750~850
揺変度 (6/60)	2.0~3.0		
ゲル化時間 (分) (パーメックN 1%)	15~25	25~35	35~55

※常温 (25℃) 硬化特性による APT (バラフィン入り) も同様です。

規格値は、標準のもので使用環境により個別対応しますので、ご相談下さい。

※ラベルには季型の記載は致しません。

2. 硬化樹脂特性 S-532PT-W N S

項目	単位	注型板 ※1	積層板 ※2	測定法
パーコル硬度	934-1	48	51	JIS K 7060
引張強さ	MPa	78	88	JIS K 7113
引張弾性率	GPa	4.7	6.6	JIS K 7113
伸び率	%	2.2	1.7	JIS K 7113
曲げ強さ	MPa	147	163	JIS K 7171
曲げ弾性率	GPa	6.7	6.6	JIS K 7171
体積収縮率 (40℃硬化)	%	0.05	0.03	JIS K 6919
圧縮強さ	MPa	—	149	JIS K 7056
密度	g/cm ³	—	1.5	JIS K 6919

※1. 硬化条件 パーメックN 1% 80℃×2時間

※2. MC-450 (日東防) 3プライ ガラス含有量 26%

硬化条件 パーメックN 1%

室温×16時間+60℃×2時間

3. 特徴 S-532PT-(APT)は、低臭気性高強度 低収縮ハンドレー
アップ用 型バックアップ専用の、不飽和ポリエステル樹脂です。
特に、当社ビニルエステル型ゲルコートGE-82PN及び、バックア
ップ第一層用ビニルエステル樹脂S-832PTとの併用をお勧め致し
ます。

- (1) 低臭気で低収縮タイプの樹脂です。
- (2) 反りが小さく寸法安定性に優れます。
- (3) ゲルコート面の平滑性が良好です。
- (4) 厚物を成型しても収縮率が小さい。
- (5) 低発熱性の為、連続積層出来作業時間が大幅に短縮されます。
- (6) 積層板特性において、弾性率が高く耐久力に優れます。
- (7) 型バックアップ専用を開発しておりますので、作業時間を考慮し
ゲルタイムを長めに調整して有ります。

4. 構成 FRPメス型製造の弊社材料の紹介
マスター型離型処理後の行程で使用する材料
耐熱120℃までの使用

- ①型ゲルコート ビニルエステルゲルコート GE-81
- ②第一バック層 ビニルエステル樹脂 S-832PT
- ③第二バック層以降 複合ポリエステル樹脂 S-532PT
- ④最終バック層 パラ入り積層樹脂又は、S-532APT

耐熱130℃までの使用

- ①型ゲルコート ビニルエステルゲルコート GE-82
- ②第一バック層 ビニルエステル樹脂 S-832PT
- ③第二バック層 ビニルエステル樹脂 S-832PT
- ④第三バック層以降 複合ポリエステル樹脂 S-532PT
- ⑤最終バック層 パラ入り合ポリエステル樹脂 S-532APT

耐熱150℃までの使用 (S-432の構成不可)

- ①型ゲルコート ビニルエステルゲルコート GE-83
- ②バックアップ層 ビニルエステル樹脂 S-833PT
- ③最終バック層 ビニルエステル樹脂 S-833PT+パラフィン

耐熱不必要で柔軟性の有るFRP型

- ①型ゲルコート ビニルエステルゲルコートGE-81又は82
- ②バックアップ層 複合ポリエステル樹脂 S-432PT
- ③最終バック層 々 S-432APT