

# GC-0436 軟質 POLY 樹脂 說明書

## 簡介：

GC-0436 樹脂主成份為：不飽和聚酯 (Unsaturated Polyester)、苯乙烯單體(Styrene Monomer)稀釋劑，以過氧化物為硬化劑，同義明稱〔POLY、保利膠〕 GC-0436 主要是注型用途，軟質可繞性，灌入矽膠、海藻膠、PP、PE、鐵氟龍材質模具免離型劑（註一），可用 RC 系列色膏調色，亦可加入亮粉色粉、螢光粉、夜光粉變化不同的效果(見色粉說明)。

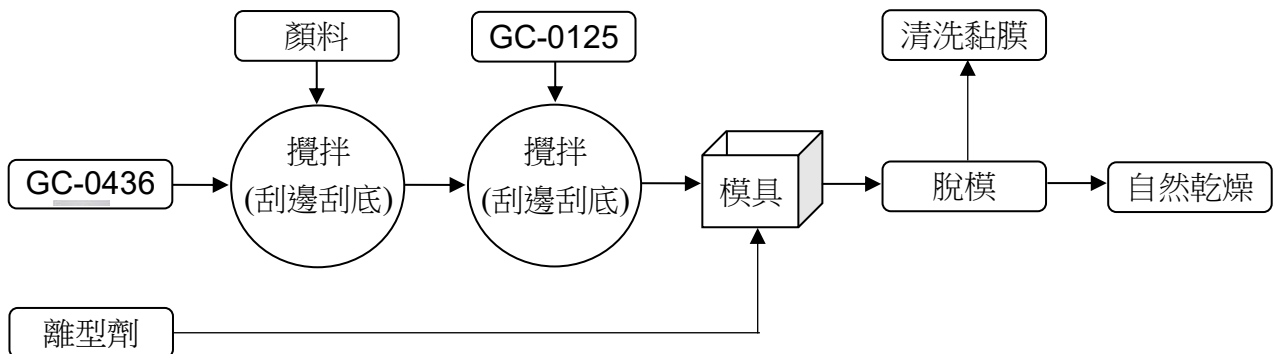


## 應用範圍：

可用於公仔雕像藝術品灌注 (搭配 SI-W20 翻模矽膠複製雕像)、手模灌注(搭配 AG-7 海藻膠模具)、釣具擬餌、文創小物、模型、緩衝材、塑膠件缺件複製等。



## 使用方法：(灌模為例)



- ❶ 視模具材質塗上適當的離型劑（註一）。
- ❷ 若要添加色粉色膏，可在加硬化劑之前。
- ❸ 加硬化劑攪拌均勻，硬化劑用量計算請見（註三）。
- ❹ 待固化後脫模。
- ❺ 若硬化劑用量太少，成品固化後表面仍會有一層薄薄的黏膜，數個月後會自行乾燥固化，若不想等可以用氫氧化鈉水浸泡或擦拭掉。
- ❻ 若硬化劑用量太多，或是成品尺寸較大，可能會有收縮紋（註二），可磨平再噴透明漆，或是打磨拋光(另有拋光套組)。

（註一）模具為矽膠、PP、PE、海藻膠、鐵氟龍等材質不需離型劑(其它材質需離型劑)。金屬、玻璃模具可用 505-A 離型劑。（註二）**成品收縮率大約 1~3%(厚的地方收縮大)**。

（註三）以下是不同尺寸成品的硬化劑量建議(室溫 25°C 時)：

長(cm)	6	5	4	100	100	100
寬(cm)	6	5	4	100	100	100
高(cm)	6	5	4	1	0.5	0.3
硬化劑比例	0.25%	0.5%	1%	1%	1.5%	3%
固化時間	約 30 分	約 30 分	約 30 分	約 30 分	約 30 分	約 30 分
最高反應溫度	約 60°C	約 60°C	約 60°C	約 60°C	約 60°C	約 60°C

夏天高溫硬化劑量可下修，冬天低溫硬化劑量可上修。模具若為厚金屬易吸熱，初次灌注硬化劑量可上修，模具連續灌注有餘溫，硬化劑量可下修。若灌入 AG-7 海藻膠模具(含水份易散熱)，硬化劑用量要再乘以 3 倍(另見 AG-7 說明書)。

### 原料物性：

項目	主要成份	外觀	注意事項
GC-0436 樹脂	不飽和聚酯、苯乙烯	渾濁半透液狀，嗆鼻味	勿碰觸，沾手立即清洗
GC-0125 硬化劑	過氧化物(強酸性)	透明無色水狀有魚腥味	勿碰觸，沾手立即清洗

### 操作提示：

① 樹脂或硬化劑對人體皆有刺激性，由其是 GC-0125 有腐蝕性，請戴手套再施作，若不慎沾到人體立即用肥皂水清洗，手部沾到可用丙酮擦拭。② 樹脂含有溶劑會腐蝕某些塑膠，調合樹脂可用紙杯、紙碗或 PP、PE、PET 材質的容器，可用竹筷子攪拌，勿使用 PS、保麗龍碗會溶掉。③ 若硬化劑添加較少時，固化後表面仍有薄薄的黏膜(數月後會乾)，但可能會沾灰塵或是留下指紋，可用氫氧化鈉 NaOH(粒鹼)+水=強鹼液(把粒鹼慢慢加入水中，攪拌至粒鹼完全溶解)浸泡或擦拭除黏膜後再用清水洗淨，亦可砂紙打磨掉再噴透明漆，噴完漆要幾天才會完全硬化。



### 操作安全注意事項:

危害警告訊息：① 刺激眼睛。② 吞食有害。③ 儲存於高溫中可能產生有害氣體。

危害防範措施：① 緊蓋容器，置於陰涼處所。② 不慎沾到肌膚，立即清洗。

健康及安全資訊：① 施工與乾燥期間確保場所通風良好，並配戴乳膠手套 PVC 護目鏡等防護措施，避免吸入噴霧。② 不慎沾到眼睛皮膚，立刻清水沖洗視情況就醫診治。

### 儲存注意事項:

① 請勿食用，勿用空容器儲存食物，放於兒童無法取得處，避免兒童碰觸。② 用畢緊蓋容器③ 硬化劑請勿裝入金屬容器或接觸金屬物品(易分解變質)。④ 主劑、硬化劑應存於 25°C 以下陰涼乾燥處，保存期限 3~6 個月(視環境而定)。



### 其他注意事項:

① 產品有一部份能溶解水中，對魚類有輕微的毒性。請不要傾倒或排放到水裡。② 翻倒時須用砂土掩蓋再清理，廢棄物不可倒入水溝或水源。③ 廢棄的樹脂須兩劑調和成固體再丟棄。④ 本產品儲存操作使用時必須符合工業衛生事項並遵守地方法規，本訊息僅依目前所了解的基礎來說明其必須注意的安全事項，不能因此保證或判斷其特性或屬性。

### 連絡資訊：

resins.com.tw