

# PRO-FORM ハード

## 硬質発砲ウレタン樹脂

### 〔特徴〕

- ① 18～20倍発泡の硬質ウレタンフォーム
- ② ロングポットライフ
- ③ 低収縮タイプでTDI、オゾン破壊物質不使用

### 〔使用方法〕

- ① A液及びB液を計量する。
- ② ポリカップまたは紙カップに計量したA液及びB液を入れ、十分に攪拌する。
- ③ 攪拌した樹脂をシリコーン型に流し込む。

### 〔性状〕

項目	条件	単位	ECCOFORM A	ECCOFORM B
液外観	目視		無色透明	褐色透明
液比重	25℃		1.07	1.23
液粘度	25℃	mPa・s	560	200
配合比	重量比	g	100 : 60	
攪拌時間	25℃、50g	秒	10	
発泡開始時間	25℃、カップ、50g	秒	60	
発泡終了時間	25℃、カップ、50g	秒	4～5	
硬化時間	25℃、カップ、50g	分	5～6	
脱型可能時間	25℃、カップ、50g	分	30	
発泡倍率	25℃、カップ、50g	倍	18～20	
硬化物外観	目視		黄褐色	

### 注意事項

1. 樹脂の脱泡は行わないで下さい、脱泡すると均一に発泡しない場合があります。
2. 混合の際は、十分に泡を巻き込むように攪拌して下さい。
3. A液は低温時に濁る場合がありますが、30～40℃に加温することにより透明になります。  
使用時は缶をよく振ってからご使用下さい。
4. B液は低温時に結晶化する場合があります。50～60℃に加温して下さい。  
使用時は缶をよく振ってからご使用下さい。

# PRO-FORM ソフト

## 軟質発砲ウレタン樹脂

〔特徴〕

- ① 7～8倍発泡の軟質ウレタンフォーム
- ② ロングポットライフ
- ③ 低収縮タイプでTDI、オゾン破壊物質不使用
- ④ 本システムは配合比を変化させることで硬さの調整が出来ます。  
用途に応じて A/B=100/35 (軟)～100/50 (硬い) の範囲で調整して下さい。

〔使用方法〕

- ① A液及びB液を計量する。
- ② ポリカップまたは紙カップに計量したA液及びB液を入れ、十分に攪拌する。
- ③ 攪拌した樹脂をシリコン型に流し込む。

〔性状〕

項目	条件	単位	ECCOFORM A	ECCOFORM B
液外観	目視		無色透明	淡黄色透明
液比重	25℃		1.03	1.19
液粘度	25℃	mPa・s	610	180
配合比	重量比	g	100 : 40	
	容量		100 : 35	
攪拌時間	25℃、50g	秒	10	
発泡開始時間	25℃、カップ、50g	秒	20～40	
発泡終了時間	25℃、カップ、50g	分	3～5	
硬化時間	25℃、カップ、50g	分	11	
脱型可能時間	25℃、カップ、50g	分	30	
発泡倍率	25℃、カップ、50g	分	7～8	
硬化物外観	目視		白色	

注意事項

- 1. 樹脂の脱泡は行わないで下さい、脱泡すると均一に発泡しない場合があります。
- 2. 混合の際は、十分に泡を巻き込むように攪拌して下さい。
- 3. A液は低温時に濁る場合がありますが、30～40℃に加温することにより透明になります。  
使用時は缶をよく振ってからご使用下さい。
- 4. B液は低温時に結晶化する場合があります。50～60℃に加温して下さい。  
使用時は缶をよく振ってからご使用下さい。