

# 【サンドボンド L・Y樹脂】

ポンプ用インペラ（三次元）中子の粘結剤として、一般的には合成油（亜麻仁油等）、有機粘結剤（自硬性フラン、フェノールレジン又はポリウレタン系レジン）、無機粘結剤（CO<sub>2</sub>法）等で成形、造芯されております。

これらの粘結剤はインペラの形状により、それぞれ一長一短の性能で、使用の際種々の課題を有しております。

この度、弊社ではその課題を解決すべく（株）リグナイトと共同で、「L・Y樹脂」を開発し、成形時の折れ注湯後の崩壊性、ピンホール、鑄肌等を改善しました。

## 1) 特性

- ①混練方法、取扱いが簡単で混練時の臭気も少ない。
- ②混練品の可使時間が長く（2日～3日）しかも鑄型は金型・木型のどちらでも可。
- ③中子造形物のコテ直しによる修復も容易に出来、塗型の必要性も少ない。
- ④崩壊性が良い為後処理が容易。

## 2) 成分

- ①成分 特殊変性フェノール樹脂
- ②外観 暗褐色液状
- ③粘度（25℃） 2～4 ポアズ
- ④硬化剤 特殊ウロトロピン

## 3) 配合

桂砂 フラタリ-サンド	100%
樹脂（固形分）	1.3%～2.0%
硬化剤（固形樹脂分に対して）	15%

## 4) 混練方法

- 手順 : 桂砂に硬化剤を添加し均一に混合後、次に樹脂を添加します。  
ミキサーの回転数によって 15～20 分位十分に混練して下さい。

## 5) 造型と硬化方法

現行法と同様に造型し、造型物はステ型又は鉄板に移し、そのまま炉内で焼成硬化さす。

(炉内雰囲気温度 250℃～300℃ 10分～30分)