



B2663

预浸用耐 294°C双马

树脂

产品类型

通用型耐高温 (T_g 294°C) 模压成型用热熔预浸双马树脂体系预浸料。

应用范围

- 防热部件
- 隔热部件
- 耐高温部件

贮存期

-18°C条件下贮期为 6 个月

预浸料操作时间

温度 (18-26) °C; 湿度 ≤ 60%条件下, 操作时间 10 天。

包装形式

树脂使用 PE 袋进行包装, 规格为 7.5Kg/袋。

预浸料按卷的形式生产和供货, 以浸渍织物卷料或单向带卷料形式提供, 标准宽度为 1000mm, 卷长为 100 米。

产品简介

B2363 双马树脂预浸料是以双马来酰亚胺树脂为主体, 经过改性的热熔预浸胶液, 其制备的预浸料, 具备良好的铺覆工艺性及稳定性。具备良好的高温力学性能。

该体系预浸料通过 240°C固化, 玻璃化转变温度 T_g 为 294°C。现已成功应用于模压成型工艺制造的耐高温热防护材料中。

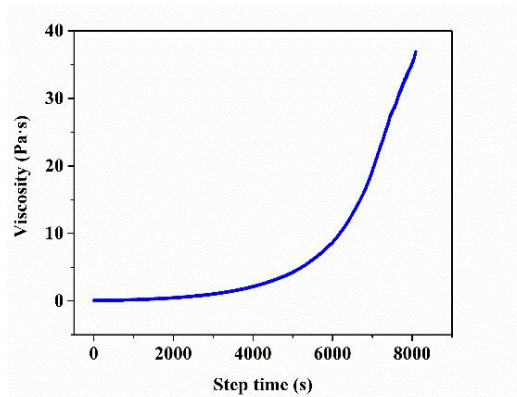
树脂性能

预浸料

复合材料

外观	黄色半固体
黏度(100°C)	(0.18-0.27) Pa·S
凝胶时间(130°C)	(150-220) min

树脂恒温流变曲线(130°C)



树脂预浸工艺

- 涂膜条件: 涂膜温度 80-85°C, 当涂膜量较小时, 可适当提高温度, 实际使用需要考虑涂膜速度及成膜状态。
- 含浸条件: 含浸温度 80-85°C, 当含浸不充分时, 可适当提高温度, 实际使用需要考虑生产速度及产品厚度。

树脂浇铸体力学性能

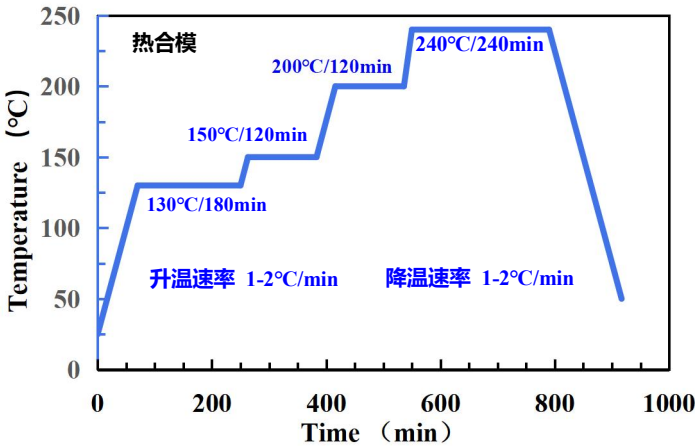
性能	典型值	测试标准
拉伸强度/MPa	82.7	GB/T 2567-2021
拉伸模量/GPa	4.06	
断裂伸长率/%	2.53	
弯曲强度/MPa	111.89	GB/T 33061.11-2022
弯曲模量/GPa	4.01	
玻璃化转变温度/T _g (DMA 法)	294°C	



固化制度

模压工艺：(1-2) °C/min 速率升温，模具温度达到 130 °C 时，保温 180min 后进行合模，按照 150 °C /120min + 200 °C /120min+240°C/240°C 固化，1-2°C/min 速率降温至 50°C 以下出炉，模具温度降至 40°C 以下脱模。

固化曲线



产品规格

典型牌号	典型规格
T700 级/B2663	B2663/34%/HF30-12K/U/216gsm/1000
T800 级/B2663	B2663/34%/HF40-12K/U/108gsm/1000
玻璃布/B2663	B2663/34%/玻璃布/P/200gsm/1000

注：其他增强材料体系及参数可根据客户需求进行定制，单向预浸料纤维面密度范围：100-400g/m²；纤维布面密度范围：100-600g/m²。

单向板力学性能

B2663 树脂体系复合材料板力学性能

测试项目	标准	T700 级 /B2663	T800 级 /B2663	T800 级 /B2663(240°C)
0°拉伸强度/MPa		2246	2492	1683
0°拉伸模量/GPa	GB/T	137.5	169.3	134.4
90°拉伸强度/ MPa	3354-2014	51.6	55.38	31.9
90°拉伸模量/ GPa		9.89	9.72	8.37
0°压缩强度/ MPa		1219	1446	853.8
0°压缩模量/ GPa	GB/T	142.6	152.4	137.2
90°压缩强度/ MPa	3856-2005	208.4	268.1	157.8
90°压缩模量/ GPa		9.75	10.08	9.41
弯曲强度/ MPa	GB/T	1876	1937	1194
弯曲模量/ GPa	3356-1999	135.5	170.8	143.1
层间剪切/MPa	JC/T 773-1996	107.4	114.5	56.8

