

实现快速加工

Proxxima™ 博思迈™ 热固性聚烯烃系统

为RTM定制性能

Proxxima™ 博思迈™ 热固性聚烯烃系统对灌注工艺而言具有无与伦比的工艺和性能优势。它的超低粘度可实现快速灌注和低孔隙率。博思迈系统固化速度快，可缩短周期和成模时间。低树脂密度可生产出更轻的复合材料，具有卓越的韧性，并能更好地抵御严苛的环境。博思迈系统采用独特配方，适用于真空辅助树脂转移成型 (VARTM) 工艺。



使用博思迈树脂系统
通过灌注工艺制成的风
机叶片横截面



快速
灌注



快速
加热固化



强韧



轻量



如左侧风机叶片部分示例所示，
博思迈系统可实现超快灌注。
扫描二维码观看完整视频。



适合灌注工艺的 博思迈树脂牌号

所有牌号均具备上述关键特性，并具备表中突出显示的其他优势和均衡性能。欢迎联系您的埃克森美孚代表，进一步了解最契合您应用需求的产品牌号。

树脂 牌号	刚性	粘度 (cP)	纤维 相容性	玻璃化 转变温度
R3650	更高	~40	碳、玻璃、 亚麻	更低
R3630		~20		更高
R3600	更低	~15		
R3100				

博思迈™树脂系统加工信息

博思迈技术可将固化速度控制在数秒到数小时内，以契合您的特定加工参数和部件设计/尺寸限制。对于所有博思迈树脂和催化剂体系，树脂和催化剂的混合比均为50:1（重量比）。下面的表格总结了固化条件。对于突出显示的工艺，这些条件是工艺优化的起点。

真空灌注工艺

博思迈用于真空灌注工艺催化剂：C32	
阶段描述	模具温度/时间
驻留	40°C / 1小时
升温	1-2°C / 分钟
后固化	100°C / 2小时
冷却	1-2°C / 分钟

博思迈树脂配方在灌注加工之前必须进行脱气处理。由于粘性低，树脂在注入模具前无需加热。

博思迈适用于多种纤维类型和织物、长流道、复杂的几何形状、多种厚度以及超厚横截面。

环氧树脂



EXP 1188-7 (90)

博思迈™



EXP 1189-6 (90)

持久韧性

无论是单次破坏性撞击、反复冲击还是疲劳破坏，采用博思迈制造的部件在使用寿命上都优于其它常见复合材料部件，在寒冷或湿热环境中使用也不例外。

- 层间断裂韧性性能优异
- 疲劳断裂大大延迟并可预测
- 减小冲击下的分层面积，同时保持韧性
- 韧性断裂模式

落锤冲击ASTM D7136-07

©2026埃克森美孚产品方案业务。埃克森美孚公司旗下分支机构。PROXXIMA和X标识是埃克森美孚公司或其子公司的商标或注册商标。所示其他商标均为其各自所有者的财产。用户全权负责关于信息及产品使用的所有判定。在适用法律允许的范围内，我们不就信息或产品准确性、可靠性给出明示或暗示保证和/或陈述，也不承担任何因使用或依赖本文档或任何所述产品直接或间接引起的或与其相关的任何性质的责任。

为方便起见，使用“我们”、“我们的”、“埃克森美孚产品方案”和“埃克森美孚”等术语，可能包括埃克森美孚产品方案业务、埃克森美孚公司或其任何直接或间接管理的关联公司或子公司中的一家或多家的统称。

2026_02_PRX_SS_RTM_A4_EN_3