

提高拉挤成型的速度和性能

Proxxima™ 博思迈™ 热固性聚烯烃系统

表现更好 产出更快

快速固化和低粘特性使拉挤生产线能够高速运行并提高产量，同时提升部件性能。



博思迈树脂拉挤成型工艺的实际应用



快速产出 – 高达2倍的速度优势

与传统树脂相比，低粘性 + 快速固化可使纤维快速浸润和固化



更高性能 – 纤维填充量高达87%/wt

低粘性可实现更高的纤维填充量，可增加强度并有助于节省原材料



非凡耐用 韧性卓越



优异的耐化学性 可延长产品寿命减少维护需求



疏水 耐腐蚀



固有的低粘特性和可调快速固化催化剂
适合注胶和浸胶体系

粘性和活性范围

低粘性

使纤维快速浸润，
实现更高的纤维/
填料填充量，降低
成本，提升性能。



工艺概览

经典配方混合

50:1混合比

+内脱模剂

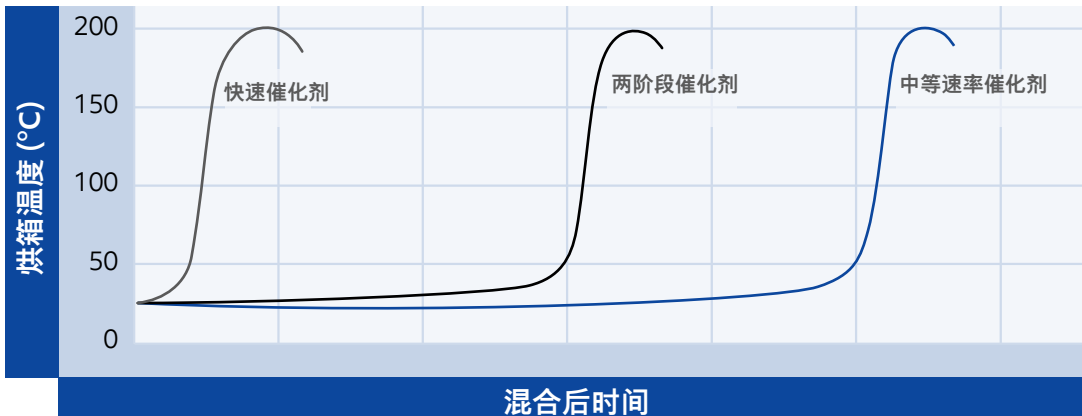
工艺温度

凝胶化区：100 – 110°C

固化区：160 – 175°C

可调快速固化

适配注胶和浸胶工艺可
提高加工速度



复合材料性能亮点

博思迈R4600和C46 全粗纱层合板，1.3米/分钟	
纤维填充量*	87%/wt
层间剪切强度**	58 MPa
0°弯曲强度**	1,280 MPa

材料特性

博思迈材料	R4000 C42	R4600 C46
拉伸强度** (MPa)	71	65
拉伸模量** (GPa)	2.4	2.6
玻璃化转变温度 (Tg)** (°C)	126	140

*样板数据集采用欧文斯科宁 (Owens Corning) OC 366 (113 Yield, 4400 Tex) 玻璃纤维无捻粗纱制备而成
**埃克森美孚测试方法

博思迈技术，助您实现行业突破

©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。