

ТЕПЛОСТОЙКИЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ПЛАСТИК ДЛЯ ЛИТЬЯ

TASK 8 (A+B)

(НЕ для домашнего использования! Продукт предназначен для промышленного применения)



ALCORplast
инжиниринг & технология

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	TASK 8 – теплостойкий полиуретановый пластик, предназначенный для изготовления изделий, работающих при повышенных температурах (до 129°C). TASK 8 удобно смешивается в пропорции 1А:1В по объему и обладает низкой вязкостью, что значительно облегчает процесс смешивания и заливки. После полной полимеризации имеет твердость 80 Шор D и обладает хорошими физическими и эксплуатационными свойствами. Дополнительная термообработка (постотверждение) отлитых изделий из данного полимера НЕОБХОДИМА для повышения термостойкости.
Применение	TASK 8 разработан для создания корпусов машин, термоформования, общего прототипирования / литья.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не требуется.

Технические характеристики	Стандарт	Ед. изм.	TASK 8	
Цвет			кремовый	
Соотношение компонентов (А:В)		по объему	1А:1В	
		по весу	120А:100В	
Вязкость после смешивания	ASTM D-2393	сП	100	
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,09	
Время жизни	ASTM D-2471	мин.	2,5	
Время до извлечения из формы (зависит от массы отливки)		мин.	10-15	
Твёрдость	ASTM D-2240	Шор D	80	
Предел прочности на разрыв	ASTM D-638	МПа	40,27	
Удлинение при разрыве	ASTM D-638	%	4	
Модуль упругости при растяжении	ASTM D-638	МПа	1696	
Предел прочности при сжатии	ASTM D-695	МПа	60,4	
Модуль упругости при сжатии	ASTM D-695	МПа	533,7	
Прочность на изгиб	ASTM D-790	МПа	57,09	
Модуль упругости при изгибе	ASTM D-790	МПа	1868	
Температура деформации	ASTM D-648	°C	через 7 дней при 23°C	после постотверждения
			90	129
Усадка	ASTM D-2566	%	2,54	

Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C) в хорошо проветриваемом помещении. Данные продукты имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы как можно скорее. Все жидкие полиуретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из атмосферного воздуха – следите за влажностью в помещении. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть сухими, чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика. Смешение должно производиться в хорошо проветриваемом помещении. При работе носите защитные очки, одежду с длинными рукавами и резиновые перчатки для снижения риска попадания продукта на кожу. Поскольку двух идентичных случаев применения не бывает, рекомендуется проведение теста для определения пригодности продукта для вашего проекта и если есть сомнения по поводу его производительности.</p> <p>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА. Разделительный состав необходим для облегчения съема готового изделия при заливке в формы или на большинство поверхностей. Используйте разделительный состав, специально разработанный для изготовления форм (Universal Mold Release или Ease Release 200). На все поверхности, которые будут соприкасаться с пластиком, должно быть нанесено необходимое количество разделительного состава. ВАЖНО. Чтобы убедиться в полном покрытии разделительным составом, тщательно нанесите данный продукт на все поверхности мягкой кистью. Затем напылите тонкий слой состава и дайте высохнуть в течение 30 минут. Большинство силиконовых форм обычно не требуют нанесения разделительного состава при заливке полиуретана. Тем не менее, применение разделительного состава значительно продляет срок службы формы.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. <u>Перед использованием тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках.</u> Убедитесь, что каждый компонент после перемешивания имеет однородную структуру (гомогенен). Компоненты А и В должны быть комнатной температуры (22-23°C). После отмеренного количества компонентов А и В (по весу или объему согласно таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешайте тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера во избежание неоднородности массы несколько раз. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси. Помните: время жизни смеси 2,5 минуты! Не</p>
---------------------	---

Россия, г.Санкт-Петербург, ул.Ломаная, д.11

Тел. 8-800-30-12-953; ф. 387-81-58; E-mail: info@alcorplast.com Интернет сайт: www.alcorplast.com

задерживайтесь между перемешиванием и заливкой.

ВАЖНО. Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее.

ЗАЛИВКА. Для достижения наилучшего результата заливайте смесь одной струей, направленной в самую нижнюю точку формы и дайте смеси самостоятельно выровнять уровень. При инкапсуляции объекта не лейте смесь непосредственно на объект. Дайте смеси выровнять свой уровень самостоятельно. Равномерный поток минимизирует захваченный воздух.

ВАКУУМНАЯ ДЕГАЗАЦИЯ. Для литья простых изделий удаление из смешанных компонентов воздушных пузырей обычно не применяется ввиду достаточно низкой вязкости смеси. Однако для гарантированно качественного литья сложных изделий перед заливкой в форму смесь необходимо поместить в вакуумную камеру под давление 737 мм ртутного столба пока она не поднимется и опадет. Будьте внимательны, помните о времени жизни смеси, в противном случае в процессе литья смесь может не успеть распределиться по всей форме до момента начала её полимеризации и потери текучести. **ВАЖНО:** При применении вакуумной дегазации учтите увеличение смеси в 3-4 раза.

ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ. В некоторых случаях лучшие результаты даёт технология литья под давлением. Суть методики заключается в том, что после заливки смеси в форму (которая также создана методом литья под давлением), последняя помещается в автоклав, в котором создаётся давление 4,2 кг/см². Выдержка формы с отливкой под давлением производится в течение полного времени отверждения материала. После того как материал отвердился необходимо подождать около 30 минут до сброса давления и выемки формы с отливкой из автоклава.

ОТВЕРЖДЕНИЕ. Полимеризация при комнатной температуре. Адекватным будет отверждение в течение 16 часов при комнатной температуре (около 23°C). Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия – тонкие отливки или отливки небольшой массы будут отверждаться медленнее. Конечные физические свойства при комнатной температуре отливка достигает по истечении 7 дней.

Полимеризация при высокой температуре (постотверждение). Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию по следующей схеме:

Температура	Время выдержки
При комнатной температуре (23°C)	1 час
65°C	2 часа
100°C	2 часа
130°C	2 часа

ИЗВЛЕЧЕНИЕ ИЗ ФОРМЫ. Время выемки из формы зависит от конфигурации изделия и его массы. Перед выемкой изделия убедитесь, что оно набрало отпускную прочность. Если отливка имеет плоскую поверхность, то отливка может быть удалена из формы и далее отверждаться на плоской ровной поверхности вне формы. Позвольте изделию отвердиться при комнатной температуре в течение 24 часов перед вводом его в эксплуатацию.

ИЗДЕЛИЕ. Готовые отливки по своим физическим характеристикам твердые и прочные. Они влагостойкие, выдерживают умеренный нагрев, устойчивы к слабым растворителям и разбавленным кислотам. Полученное изделие может быть обработано, загрунтовано, подвергнуто поверхностному окрашиванию или приклеено к другой поверхности (при этом с его поверхности должно быть удалено разделяющее вещество). После грунтования и окраски изделие может использоваться на открытом воздухе. Неокрашенный образец со временем пожелтеет, это произойдет гораздо быстрее в случае попадания на него ультрафиолетовых лучей. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути.

Поскольку двух идентичных случаев применения не бывает, рекомендуется проведение теста для определения пригодности продукта для вашего проекта и если есть сомнения по поводу его производительности.

Упаковка

см. прайс-лист.

Хранение

Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.

Безопасность

Все продукты Smooth-Op являются безопасными при использовании при условии изучения и тщательного соблюдения приведенных указаний. Хранить в недоступном для детей месте.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ – Компонент А (желтая этикетка) содержит MDI. Пары, которые могут быть значительными, если полимер нагревается или распыляется, вызывают повреждение легких и аллергию. Используйте только при хорошей вентиляции помещения. Контакт с кожей и глазами вызывает сильное раздражение. Промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании на кожу промойте водой с мылом.

Компонент В (голубая этикетка) раздражает глаза и кожу. Избегайте продолжительного или повторяющегося контакта с кожей. Если это произошло, смойте с кожи водой и мылом. При попадании в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При смешении с компонентом А соблюдайте все меры предосторожности, как при работе с изоцианатами. При машинной обработке отливки используйте пылезащитную маску или какие-либо другие средства индивидуальной защиты для предотвращения вдыхания частиц материала.

ВАЖНО: Информация, приведенная в этом документе, считается точной. Однако мы не даем никаких явных или подразумеваемых гарантий в отношении точности данных, результатов их использования или отсутствия нарушения патентных или иных прав при любом таком использовании и конкретном применении. Пользователь должен самостоятельно определить пригодность продукта для предполагаемого применения и принять на себя весь риск и ответственность, связанные с этим.