

ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ПЛАСТИК НИЗКОЙ ВЯЗКОСТИ ДЛЯ ЛИТЬЯ

TASK 9 (A+B)

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



ALCORplast
инжиниринг & технология

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	TASK 9 Colormatch – высокопроизводительный литевой пластик, характеризующийся высокой прочностью на сжатие и прочностью на разрыв при растяжении. TASK 9 прозрачный светло-янтарного цвета, легко окрашивается при помощи SO-Strong , Ignite или UVO . Данный пластик прост в использовании (обладает удобным соотношением смешения по объему 1А:1В) и не требует вакуумной дегазации (низкая вязкость - 300 сП). Время жизни TASK 9 - 7 минут, время отверждения 60 минут (в зависимости от массы отливки). TASK 9 предназначен для отливок с толщиной стенок до 1,27 см .
Применение	TASK 9 идеально подходит для создания ударопрочный инструментов, цветных точных прототипов / моделей, а также репродукций.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не требуется.

Технические характеристики

Наименование	Время жизни, МИН. ** (ASTM D-2471)	Время отверждения, МИН. **	Твёрдость, Шор D (ASTM D-2240)	Соотношение компонентов по объему (по весу)	Цвет	Вязкость смеси, сП (ASTM D-2393)	Плотность, г/см³ (ASTM D-1475)	Предел прочности на разрыв при растяжении, МПа (ASTM D-638)	Модуль упругости при растяжении, МПа (ASTM D-638)	Удлинение при разрыве, % (ASTM D-638)	Прочность при изгибе, МПа (ASTM D-790)	Модуль упругости при изгибе, МПа (ASTM D-790)	Предел прочности при сжатии, МПа (ASTM D-695)	Модуль упругости при сжатии, МПа (ASTM D-695)	Усадка, % (ASTM D-2566)	Температуростойкость, °С (ASTM D-648)
TASK 9	7	60	85	1А:1В (115А:100В)	Прозр. янтарн.	300	1,14	53,78	2551	6	81,7	2413	75,84	675,7	2,29	55

** -показатель зависит от массы отливки

Все показатели получены после 7 дней при 23°C

Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C) в хорошо проветриваемом помещении. Данные продукты имеют ограниченный срок годности 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. Контейнеры для смешивания должны иметь прямые стороны и плоское дно. Смесительные инструменты должны быть плоскими и жесткими с определенными краями для очистки стенок и дна контейнера для смешивания. 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.</p> <p>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. Силиконовые формы не требуют применения разделительного состава. Однако, применение разделительного состава увеличит срок службы формы. Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из полиуретановой формы. Используйте разделительные составы, предназначенные для применения с полимерами, - Universal Mold Release или Ease Release 200. Разделительный состав должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность, которая будет контактировать с пластиком.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Перед использованием тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках. Убедитесь, что каждый компонент после перемешивания имеет однородную структуру (гомогенен). Компоненты А и В должны быть комнатной температуры (22-23°C). После, отмеренное количество компонента А и компонента В (по весу или объему согласно таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера, во избежание неоднородности массы. Во время перемешивания материал будет мутнеть. Продолжайте перемешивание до тех пор, пока материал не станет прозрачным перед заливкой. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси. Помните, материал отверждается быстро, чем больше объем смешиваемого материала, тем быстрее происходит гелеобразование и</p>
---------------------	--

	<p>отверждение. Смешение компонентов и заливка должны производиться с минимальным перерывом.</p> <p>ВАЖНО: Срок хранения продукта значительно уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно скорее. Немедленно закройте крышки на контейнерах с продуктом, что поможет продлить срок хранения неиспользованного продукта.</p> <p>ЗАЛИВКА. Для достижения наилучшего результата заливайте смесь одной струей, направленной в самую нижнюю точку формы и дайте смеси самостоятельно выровнять уровень. Равномерный поток минимизирует захваченный воздух. При инкапсуляции объекта не лейте смесь непосредственно на объект.</p> <p>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 давлением 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.</p> <p>ВАЖНО. При применении вакуумной дегазации учтите увеличение смеси в 3-4 раза.</p> <p>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.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</p> <p>Полимеризация при комнатной температуре. Для большинства применений адекватным будет отверждение в течение 24 часов при комнатной температуре (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.</p> <p>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение). Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию. Постотверждение рекомендуется для тонких отливок или отливок небольшой массы. Постотверждение отливки производится в форме или опорной подложке. Позвольте материалу полностью отвердиться при комнатной температуре, затем в течение 4 часов при 65°C, после чего дайте остыть вместе с термощафом до комнатной температуры.</p> <p>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.</p> <p>ИЗДЕЛИЕ. Готовые образцы 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. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути.</p> <p>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>
Упаковка	См. прайс-лист
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.
Безопасность	<p>Все продукты Smooth-Op являются безопасными при использовании при условии изучения и тщательного соблюдения приведенных указаний. Хранить в недоступном для детей месте.</p> <p>БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ - Компонент А (желтая этикетка) является модифицированным алифатическим диизоцианатом. 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 удалите безводным средством для очистки кожи и 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.</p> <p>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.</p>