

# SZYBKOUTWARDZALNE ŻYWICE POLIURETANOWE



## F 31

### SZYBKOUTWARDZALNA ŻYWICA POLIURETANOWA

**NISKA LEPKOŚĆ, BEZ NAPEŁNIACZA**



#### ZASTOSOWANIA :

Używana do wykonywania metodą odlewania części prototypowych oraz modeli redukcyjnych ( samoloty, jednostki pływające, pojazdy, figurki itp. ).

#### WŁAŚCIWOŚCI :

- prosta proporcja mieszania : 1 : 1
- bardzo krótki czas do rozformowania
- nie łamiąca się przy rozformowaniu
- niska agresywność w stosunku do silikonów
- niska lepkość
- nadająca się do malowania
- bardzo dobra wierność odwzorowania
- łatwość polerowania
- duża jednorodność kompozycji ( brak zapowietrzeń )
- mały skurcz odlewniczy
- nieprzezroczysta w cienkich warstwach

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
			MIESZANINA
Skład	POLIOL	IZOCYJANIAN	
Proporcja mieszania wagowo	100	100	
Proporcja mieszania objętościowo	100	88	
Kolor	Białawy	Ciemny bursztyn	Bursztyn
Kolor po utwardzeniu			Beżowy
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Lepkość Brookfield w 25°C mPa.s	55	24	40
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	0.97	1.10	
Gęstość** w 25°C ISO 2781-88			1.07
Czas życia w 25°C ( 200g )	-		1,5 - 2 min

\*\* - gęstość utwardzonego produktu

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W 23°C			
Twardość ostateczna *	( ISO 868-85 )	Shore D / D15	73 / 70
Moduł elastyczności przy zginaniu *	( ISO 178-93 )	MPa	1100
Wytrzymałość na zginanie *	( ISO 178-93 )	MPa	44
Udarność Charpy	( ISO 179 / 1D-94 )	kJ / m <sup>2</sup>	16

\* Właściwości zostały otrzymane na znormalizowanych próbkach i w warunkach usieciowienia odpowiadających optymalnemu cyklowi utwardzania produktu 7 godzin w 23°C ).

# SZYBKOUTWARDZALNE ŻYWICE POLIURETANOWE



## F 31

### SZYBKOUTWARDZALNA ŻYWICA POLIURETANOWA

**NISKA LEPKOŚĆ, BEZ NAPEŁNIACZA**

#### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE

Temperatura użytkowania	-	°C	- 20 ; + 80
Temperatura zeszklenia Tg	TMA-Mettler	°C	95
Zalecana max. grubość odlewu	-	mm	5
Czas rozformowania ( 2 mm )	-	min	ok. 20
Czas całkowitego utwardzenia	-	dni	3

#### WYTYCZNE STOSOWANIA :

Dobrze wymieszać polioliol w temperaturze pokojowej powyżej 18°C ( ujednorodnienie do stanu zawiesiny ) a następnie przygotować mieszaninę stosując się do podanej proporcji.

Przed dokonaniem odlewu upewnić się że formy są pozbawione wilgoci. Odlewać ręcznie lub próżniowo . Elastomer silikonowy ESSIL 125 szczególnie nadaje się do odlewania elementów z F 31.

#### HIGIENA PRACY :

Zwykle środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas użytkowania produktu, a mianowicie:

- lokal o dobrej wentylacji
- używanie rękawic, okularów i ubrania ochronnego

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

#### PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 12 miesięcy w suchym miejscu i w oryginalnych nie otwartych opakowaniach w temperaturze 15 - 25°C. Napoczęte opakowania zaleca się zamykać pod osłoną azotu lub innego gazu obojętnego.

#### OPAKOWANIE :

<b>POLIOL</b>	6 x 0.90 kg, 1 x 5.00 kg, 1 x 20.00 kg, 1 x 50.00 kg, 1 x 200.00 kg
<b>ISO.</b>	6 x 0.90 kg, 1 x 5.00 kg, 1 x 20.00 kg, 1 x 50.00 kg, 1 x 200.00 kg

#### GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu AXSON (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce

AMOD - Andrzej Modrzewski  
Biuro : ul.Rydygiera 8 01-793 Warszawa  
tel./fax. ( 0 22 ) 633-85-06 tel. ( 0-22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 0-602 ) 26-11-15

INTERNET : [www.amod.pl](http://www.amod.pl)

e-mail:[info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)