

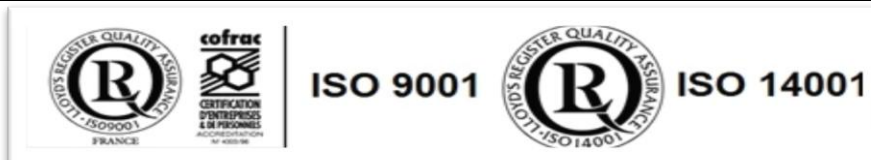
SZYBKOUTWARDZALNE ŻYWICE POLIURETANOWE



F 38

SZYBKOUTWARDZALNA ŻYWICA POLIURETANOWA - BEZ NAPEŁNIACZA

Sprężysta, dobra odporność uderowa.



ZASTOSOWANIA :

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

WŁAŚCIWOŚCI :

- prosta proporcja mieszania : 100 / 100
- bardzo krótki czas do rozformowania
- sprężysta (niski moduł elastyczności)
- 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	85	
Kolor	Transparentny	Bursztynowy	Białawy
Postać	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Lepkość Brookfield w 25°C mPa.s	35	40	35
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	0.98	1.16	
Gęstość** w 25°C ISO 2781-88			1.07
Czas życia w 25°C (200g)			2 min.

** - gęstość utwardzonego produktu

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W 23°C			
Twardość ostateczna *	(ISO 868-1985)	Shore D	70 - 72
Moduł elastyczności przy zginaniu *	(ISO 178-1993)	MPa	750
Wytrzymałość na zginanie *	(ISO 178-1993)	MPa	32
Wytrzymałość na rozciąganie *	(ISO 527-1993)	MPa	28
Wydłużenie przy zerwaniu *	(ISO 527-1993)	%	10
Wytrzymałość na ściskanie *	(ISO 604-2002)	MPa	20
Udarność Charpy	(ISO 179 / 2D-1994)	kJ / m ²	30

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

SZYBKOUTWARDZALNE ŻYWICE POLIURETANOWE



F 38

SZYBKOUTWARDZALNA ŻYWICA POLIURETANOWA - BEZ NAPEŁNIACZA

Sprężysta, dobra odporność uderowa.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE

Temperatura użytkowania	-	°C	- 20 ; + 60
Temperatura ugięcia HDT	ISO 75 Ae : 1993	°C	55
Skurcz odlewniczy (gr. 3 mm)	-	%	0.15
Czas rozformowania	-	min	20 - 25
Czas całkowitego utwardzenia	-	dni	3
Maksymalna grubość odlewu	-	mm	5 - 10

WYTYPICZNE STOSOWANIA :

Dobrze wymieszać polioliol i izocyjanian w temperaturze pokojowej ok. 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 F 38.

Średnia zalecana grubość odlewanych elementów wynosi ok. 2 mm

HIGIENA PRACY :

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

- lokal o dobrej wentylacji
- używać rękawic i okularów ochronnych oraz ubrania ochronnego

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyk komponentów.

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 :

POLIOL	1 x 5.00 kg
IZOCYJANIAN	1 x 5.00 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
e-mail: info@amod.com.pl

INTERNET : www.amod.pl