



RIM 826 / 902

POLIURETAN DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO
 MODUŁ W ZGINANIU = 800 MPa, TG = 95°C



ZASTOSOWANIA :

Wykonywanie części mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak polipropylen lub polietylen. Tworzywo może być wykorzystywane do wykonania części prototypowych jak również do produkcji mała i średnio seryjnej. Zastosowanie w przemyśle motoryzacyjnym (elementy wyposażenia wnętrza, deski rozdzielcze, zderzaki, spoilery...), elektronicznym, AGD, meblarskim itd.

WŁAŚCIWOŚCI :

Wysoka wytrzymałość termiczna
 Bardzo wysoka odporność na uderzenia

Bardzo łatwy proces formowania
 Duża łatwość klejenia i malowania

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	CZĘŚĆ A - RIM 826	CZĘŚĆ B - RIM 902	MIESZANINA
Skład	Poliol	Izocyjanian	
Kolor :	Czarny	Żółtawy	Czarny
Proporcja mieszania wagowo	100	100	
Proporcja mieszania objętościowo w 25°C	100	88	
Lepkość Brookfielda LTV w 25°C	1000 - 1600 mPa.s	500 - 700 mPa.s	800 -1200 mPa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	1.03 - 1.07	1.18 - 1.24	
Gęstość w 23°C ISO 2781-88			1.10 - 1.14
Czas życia w 25°C (100 g) (s)			80 - 100

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Dwuskładnikowa maszyna do wtrysku niskociśnieniowego jest urządzeniem niezbędnym do wykorzystania tego systemu. Zalecane jest aby pojemnik z poliolem (część A) był zaopatrzone w urządzenie mieszające Przed każdorazowym użyciem należy sprawdzić czy składnik A nie skryształizował (patrz punkt przechowywanie) oraz dokładnie rozmieszać aż do otrzymania jednolitego koloru. Proces mieszania obu składników powinien bezwarunkowo odbywać się w temperaturze powyżej 18°C. Przed dokonaniem odlewu należy upewnić się, że powierzchnia formy została pokryta środkiem rozdziałającym o symbolu 851 i że nie ma na niej jakichkolwiek śladów wilgoci. 851 jest środkiem specjalnie sformuowanym do używania w technice RIM. Optymalne właściwości materiału uzyskiwane są po procesie wygrzewania cieplnego przez 12h w 80°C. W przypadku konieczności otrzymania wyrobu o ścisłych tolerancjach konieczne jest niekiedy korzystanie z tzw "kopyta" podczas procesu wygrzewania. Szybsze odformowanie można osiągnąć przez podgrzanie formy do 40°C.

Klej ADEKIT A 310 NF jest szczególnie polecany jako produkt do łączenia żywicy RIM między sobą oraz z innymi materiałami takimi jak stal, tworzywa termoplastyczne itp. Przed wykonaniem reperacji powierzchni lub przed jej malowaniem należy dokonać odtłuszczenia za pomocą alkoholu lub acetonu. Do malowania zaleca się używać farb poliuretanowych

OPAKOWANA :

POLIOL
 1 x 20 kg

IZOCYJANIAN
 1 x 20 kg



RIM 826 / 902

POLIURETAN DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO
 MODUŁ W ZGINANIU = 800 MPa, TG = 95°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE w 23°C ⁽¹⁾			
Moduł elastyczności na zginanie	ISO 178-93	MPa	800
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-66	MPa	35
Wydłużenie całkowite przy zerwaniu	ISO 527-66	%	50
Udarność CHARPY (próbka bez karbu)	ISO 179/ 1eU-93	kJ / m ²	50
Twardość	ISO 8688-85	Shore D1	73

WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE I UŻYTKOWE ⁽¹⁾			
Temperatura użytkowania		°C	(- 40 ;+ 90)
Temperatura zeszklenia	TMA - Mettler	°C	95
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (C _i TE) w	TMA - Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	140
Czas rozformowania w 23°C		min	25
Maksymalna grubość odlewu		mm	10
Skurcz liniowy na częściach w 23°C		mm / m	
o grubości - (2 - 3) mm			(4 - 6)
o grubości - (4 - 5) mm			(6 - 8)
o grubości - (5 - 10) mm			(8 - 10)

⁽¹⁾ - Wartości średnie otrzymane na standardowych próbkach, odlewanych do form w 23°C i poddanych procesowi wygrzewania przez 12 godzin w 80°C.

SKŁADOWANIE :

Okres przechowywania wynosi 12 miesięcy w suchym miejscu w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C . Po każdorazowym otwarciu pojemniki należy szczelnie zamknąć pod osłoną suchego azotu. UWAGA : w niskich temperaturach polioli może krystalizować - doradzamy grzanie produktu w 40°C aż do osiągnięcia jednorodności.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- Zapewnić efektywną wentylację
- Nosić okulary i rękawice ochronne.
- Nosić ubranie ochronne (wodoodporne)

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników kompozycji.

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 01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8 tel. / fax. (22) 633-85-06 tel. (22) 669-39-76 tel. komórkowy (602) 26-11-15
INTERNET: www.amod.pl oraz	www.amod.com.pl e-mail:info@amod.com.pl