

POLIURETANY DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO RIM



RIM 872 / 900

POLIURETAN DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO
MODUŁ SPRĘŻYSTOŚCI 1400 MPa, T_g 100°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 rozdzielczej, zderzaki, spoilery), elektronicznym (obudowy, pudełka, skrzynki...).

WŁAŚCIWOŚCI :

Dobra wytrzymałość termiczna
Wysoka odporność na uderzenia

Bardzo łatwy proces formowania
Duża łatwość klejenia i malowania

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

			CZĘŚĆ A RIM 872	CZĘŚĆ B RIM 900	Mieszanka
Skład			Poliol	Izocyjanian	
Kolor :			Czarny	Bursztyn	Czarny
Proporcja mieszania wagowo			100	90	
Proporcja mieszania objętościowo w 25 °C			100	78	
Postać :			Ciecz	Ciecz	Ciecz
Lepkość Brookfielda LTV w 25°C (mPa.s)			1500-2500	1100-1900	
Gęstość w 25°C		ISO 1675-75	1.03 - 1.07	1.20 - 1.24	
Gęstość w 23°C - produkt utwardzony		ISO 2781-88			1.10 - 1.14
Czas życia w 25°C (100 g) (s)					60 - 80

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Urządzeniem niezbędnym do wykorzystania tego systemu jest dwuskładnikowa maszyna do wtrysku niskociśnieniowego. 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 składowanie) oraz dokładnie rozmieszać aż do otrzymania jednolitego koloru. Proces mieszania obu składników powinien bezwarunkowo odbywać się w temperaturze powyżej 18°C. Konieczne jest podgrzanie formy do temp. między 55 a 65°C.

Przed dokonaniem odlewu należy upewnić się, że powierzchnia formy została pokryta środkiem rozdzielającym 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 4h w 80°C. Ze względu na konieczność 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 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

OPAKOWANIA

POLIOL
1 x 20 kg

IZOCYJANIAN
1 x 18 kg



RIM 872 / 900

**POLIURETAN DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO
MODUŁ SPRĘŻYSTOŚCI 1400 MPa, T_g 100°C**

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE w 23°C ⁽¹⁾			
Moduł elastyczności na zginanie (E _f)	ISO 178-93	MPa	1.400
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-66	MPa	40
Wydłużenie całkowite przy zerwaniu	ISO 527-66	%	14
Udarność CHARPY (a _{cu}) (próbka bez karbu)	ISO 179/ 1eU-93	kJ / m ²	40
Twardość	ISO 868-85	Shore D1	78

WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE I UŻYTKOWE ⁽¹⁾			
Temperatura użytkowania		°C	(-40 ; +90)
Temperatura zeszklenia	TMA - Mettler	°C	100
Współczynnik rozszerzalności cieplnej CTE [0 ; +130]	TMA - Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹	130
Czas rozformowania w 23°C		min	15
Maksymalna grubość odlewu		mm	10
Skurcz liniowy w 23°C		mm/m	
grubość - (2-3)mm			(4 - 6)
grubość - (4-5)mm			(6 - 8)

⁽¹⁾ - Wartości średnie otrzymane na standardowych próbkach, odlewanych do form w 23 °C i poddanych procesowi wygrzewania przez 4 godziny 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 polioliol 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	