



RIM 975 / 900

POLIURETAN DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO
MODUŁ W ZGINANIU = 1000 MPa, TG = 150°C



ZASTOSOWANIA :

Wykonywanie części mających właściwości zbliżone do tworzyw termoplastycznych takich jak polietylen lub polipropylen. Tworzywo może być wykorzystywane do wykonania części prototypowych jak również do produkcji mała i średnio seryjnej. Zastosowanie w przemysłach : motoryzacyjnym, (elementy układu ogrzewania i klimatyzacji), elektronicznym, meblarskim, AGD, inne elementy o wysokich wymaganiach odporności cieplnej

WŁAŚCIWOŚCI :

Wysoka wytrzymałość termiczna
 Wysoka odporność na uderzenia

Bardzo łatwy proces formowania
 Duża łatwość klejenia i malowania

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	RIM 975	RIM 900	MIESZANINA
Skład	Poliol	Izocyjanian	
Kolor :	Czarny	Ciemny bursztyn	Czarny
Proporcja mieszania wagowo	100	75	
Proporcja mieszania objętościowo w 25°C	100	67	
Lepkość Brookfielda LTV w 25°C	2 000 mPa.s	1 500 mPa.s	
Gęstość w 25°C ISO 1675-1985	1.09	1.22	
Gęstość w 23°C ISO 2781-1988			1.20
Czas życia w 25°C (100 g) (s)			38 - 42

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Dwuskładnikowa maszyna do wtrysku niskociśnieniowego jest urządzeniem niezbędnym do wykorzystania tego systemu. Zalecane jest aby pojemnik z poliiolem (część A) był zaopatrzony w urządzenie mieszające. Przed każdorazowym użyciem należy sprawdzić czy składnik A nie skrzystalizował (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 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 2 h w 80°C + 2 h w 130°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 24 kg

IZOCYJANIAN
1 x 18 kg



RIM 975 / 900

POLIURETAN DO WTRYSKU NISKOCIŚNIENIOWEGO
MODUŁ W ZGINANIU = 1000 MPa, TG = 150°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE w 23°C ⁽¹⁾			
Moduł elastyczności w zginaniu	ISO 178-2001	MPa	1000
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-2-1993	MPa	32
Wydłużenie całkowite przy zerwaniu	ISO 527-2-1993	%	18
Udarność CHARPY (próbka bez karbu)	ISO 179/ 1eU-1993	kJ / m ²	> 50
Twardość	ISO 8688-2003	Shore D1	75

WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE I UŻYTKOWE ⁽¹⁾			
Temperatura użytkowania		°C	(- 40 ; +130)
Temperatura zeszklenia	ISO 11359-2-1999	°C	150
Współczynnik rozszerzalności cieplnej CTE [0 ; + 130]	ISO 11359-2-1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	140
Czas rozformowania w 23°C		min	5
Maksymalna grubość odlewu		mm	10
Skurcz liniowy na częściach w 23°C o grubości - (2 - 3) mm o grubości - (4 - 5) mm		mm / m	(5 - 6) (8 - 9)

⁽¹⁾ - Wartości średnie otrzymane na standardowych próbkach, odlewanych do form w 23°C i poddanych procesowi wygrzewania przez 4 godziny w 80°C + 2 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 poliol 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