



# UR 3420

ŻYWICA POLIURETANOWA  
ODLEWNICZA - 50 A SHORE

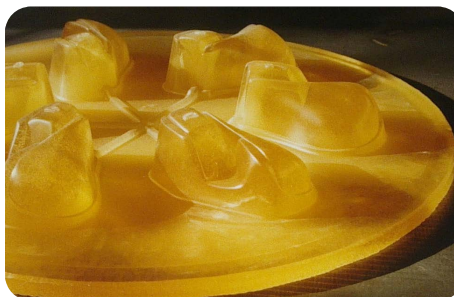


## ZASTOSOWANIA :

Produkcja oprzyrządowania w przemyśle ceramicznym, wykonywanie form negatywowych z przeciwzbieżnościami, odlewanie różnego typu pierścieni i bloków antywibracyjnych oraz uszczelek i podkładek o nietypowych kształtach. Wykonywanie elastycznych części prototypowych.

## WŁAŚCIWOŚCI :

- Nie zawiera wypełniacza
- Mała lepkość
- Dobra odporność na oddzieranie
- Niska wrażliwość na wilgoć
- Łatwość samoczynnego odpowietrzania
- Wspaniała giętkość
- Produkt nie toksyczny



## WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

	MIESZANINA		
Proporcja mieszania wagowo	100	40	
Proporcja mieszania objętość.	100	42	
Skład	Izocyjanian	Poliol	
Kolor	Bezbarwny	Bursztyn	Jasny bursztyn
Lepkość Brookfield w 25°C	900 mPa.s	350 mPa.s	900 mPa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675-1988	1.01	0.96	1,00
Czas życia ( 140 g ) w 25°C			23 min

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE \*

Twardość ostateczna*	ISO 868-2003	Shore A1 / A 15	50 / 42
Wytrzymałość na rozzerwanie *	ISO 37-2004	MPa	3,0
Wydłużenie całkowite w rozciąganiu *	ISO 37-2004	%	950
Wytrzymałość na oddzieranie *	ISO 34-2004	kN/m	15
Odbojność BASHORE	ASTM 2632-1992	%	47
Skurcz liniowy *	próbka 250 x 50 x 3 mm	mm / m	3,2
Odporność na ścieranie TABER	ISO 5470-1999	mg / 100U	47

## WYTYCZNE STOSOWANIA :

Zaleca się możliwie dokładnie przestrzegać podanej proporcji mieszania. Przygotować kompozycję i przystąpić do odlewania. Aby otrzymać produkt całkowicie pozbawiony pęcherzyków powietrza ( odlewy części technicznych ) należy mieszaninę odgazować pod „próżnią”  
Proces ten nie powinien trwać dłużej niż 10 min. aby nie rozpoczął się proces żelowania.  
Przy odlewaniu warstwami powierzchnia kolejnej warstwy powinna być odtłuszczona acetonem lub rozpuszczalnikiem zawierającym chlor - ewentualna zmiana barwy produktu nie wpływa ujemnie na jego właściwości.



# UR 3420

ŻYWICA POLIURETANOWA  
ODLEWNICZA - 50 A SHORE

## WŁAŚCIWOŚCI CIEPLNE

Temperatura pracy	°C	- 40 / + 80
Temperatura zeszklenia TG ISO 11357-1999	°C	- 80
Współczynnik rozszerzalności cieplnej CTE [ 0 ; + 40 ]°C ISO 11357-1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	350
Maksymalna grubość odlewu	mm	80
Czas rozformowania w 20°C	h	12
Czas rozformowania w 80°C ( 1 )	h	2
Czas całkowitego utwardzania w 23°C	h	96
Czas całkowitego utwardzania w 80°C ( 1 )	h	4

( 1 ) - utwardzanie cieplne po czasie żelowania

\* - Warunki utwardzania próbek : 16 h. w 70°C

### HIGIENA PRACY :

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

- dobra wentylacja pomieszczenia
- noszenie rękawic i okularów ochronnych
- nosić ubranie ochronne ( wodoodporne )

Dokładne informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników kompozycji.

### PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 12 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w suchym miejscu. przechowywanych w temperaturze pomiędzy 20 i 25°C.

### UWAGA :

W przypadku przechowywania polioliu poniżej 15°C może zachodzić zjawisko krystalizacji.

W takim przypadku powinien być on wygrzewany w temperaturze 50°C przez 4 - 6 h. aż do osiągnięcia stanu jednorodności. Intensywne działanie ciepłem ( temperatury powyżej 60°C lub czas wygrzewania ponad 12 h ) może prowadzić do degradacji produktu.

### OPAKOWANIE :

#### IZCYJANIAN

6 x 1.00 kg  
1 x 20.00 kg

#### POLIOL

6 x 0.40 kg  
1 x 8.00 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. ( 22 ) 633 85 06 ( 22 ) 669 39 76  
tel.kom. ( 602 ) 26 11 15

INTERNET: [www.amod.pl](http://www.amod.pl) oraz [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl) e-mail:[info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)