

PR700

Наименование:

Полиол: PR700-POLYOL-ST109000

Изоцианат: PR7SERIES-ISO-ST000401

Описание:

→ **PR700** :

Полиуретанова смола за производство на детайли с характеристики, подобни на ABS пластмаса, чрез технологията на вакуумно леене.

Материалът се характеризира с високи механични и термични свойства, добра химическа устойчивост и висока удароустойчивост. Продуктът е с черен цвят, ниска агресивност към силиконовите форми и нисък вискозитет, което улеснява процеса на отливане.

Съвместим с REACH продукт, отговарящ на следните европейски директиви:

- 2011/65/EU – 2015/863 – 2017/2102/EU (RoHS 1 и 2)
- 2002/96/EC (WEEE)
- 2000/53/EC (ELVs)
- 2000/11/EC

Приблизителни физични свойства на компонентите:

	PR700 Полиол ST 109 000	PR 7 Изоцианат ST 000 401	PR700 Смес ST 109 401
Аспект - Цвят	Черна течност	Безцветна прозрачна течност	Черна течност Черен цвят твърдо състояние
Вискозитет Brookfield LVT (mPa.s) В съответствие с MO-051	130	1200	600
Плътност при 25°C В съответствие с MO-032	1,13	1,15	1,14

Свойства на приложение:

	PR700 Полиол ST 109 000	PR 7 Изоцианат ST 000 401	PR700 Смес ST 109 401
Съотношение на смесване по тегло	80	100	
Съотношение на смесване по обем	81,5	100	
Време за смесване при 25°C			1 минута
Трайност след смесване на компонентите за 180 г на 25°C В съответствие с MO-062			6 -7 минути
Време на задържане при формоване при 70°C (за 3 мм) В съответствие с MO-116			45 минути
Оптимално време за втвърдяване	1 ч на 70°C + 1 ч на 100°C + 2 ч на 120°C + 24 ч на стайна температура		

Средни механични и термични свойства на втвърдения материал:

- Средни стойности, измерени върху проби след последваща термична обработка:
1 ч на 70°C + 1 ч на 100°C + 2 ч на 120°C + 24 ч на стайна температура

	Стандарт	Мерна единица	Стойности PR700
Твърдост	ISO 868 : 2003	Shore D1	82
Модул на еластичност при огъване	ISO 178 : 2011	MPa	1700
Максимална якост на огъване	ISO 178 : 2011	MPa	70
Модул на еластичност при опън	ISO 527-1 : 2012	MPa	1800
Удължение при максимална якост	ISO 527-1 : 2012	%	13
Удължение при скъсване	ISO 527-1 : 2012	%	16
Максимална якост на опън	ISO 527-1 : 2012	MPa	60
Максимално напрежение при скъсване	ISO 527-1 : 2012	MPa	60
Charpy съпротивление на удар	ISO 179-1 : 2010 неназъбен образец-1eU ^b	KJ/m ²	60
Температура на топлинна деформация (HDT)	ISO 75-2 : 2013 Метод В	°C	130
Температура на встъкляване (Tg)	ISO 6721-10 : 2015	°C	> 130

Инструкции за безопасна употреба:

Препоръчва се носенето на подходящо защитно облекло и аксесоари (ръкавици, предпазни очила). Работете в проветриво помещение.

За повече информация, моля, прегледайте Информационния лист за безопасност (MSDS).

Условия на работа:

➔ Процес на отливане с машина за вакуумно леене:

1. Загрейте силиконовата форма до 70°C.
2. Хомогенизирайте компонентите и ги претеглете:
 - горен съд: изоцианат (Iso)
 - долен съд: полиол (Polyol)
3. Поставете съдовете във вакуумната машина.
4. Дегазирайте продуктите в продължение на 10 минути, като полиолът се разбърква.
5. Излейте изоцианата в полиола.
6. Разбъркайте минимум 1 минута.
7. Намалете вакуума до около 100 hPa (0,1bar).
8. Излейте сместа във формата до пълното ѝ запълване.
9. Възстановете атмосферното налягане.
10. Поставете формата в печка на 70°C.

11. Изваждането от матрицата е възможно след:

- 45 минути на 70°C, в зависимост от дебелината на изделието

За да се получат крайните механични свойства на материала, е необходимо да се постигне пълно втвърдяване, включително времето за изваждане от формата:

- Оптимално време на втвърдяване: 1 ч на 70°C + 1 ч на 100°C + 2 ч на 120°C + 24 ч на стайна температура

➔ **Процес на ръчно отливане:**

1. Загрейте силиконовата форма до 70°C.
2. Хомогенизирайте полиола и изоцианата. Претеглете компонентите в чист съд.
3. Смесвайте минимум 1 минута до получаване на хомогенна смес.
4. Излейте сместа във втори съд, без да остъргвате дъното и без да се опитвате да прехвърлите остатъците от стените на първия съд за смесване (за да се избегнат проблеми, свързани с нехомогенна смес). Разбъркайте повторно във втория съд за около 30 секунди.
5. Дегазирайте сместа във вакуумна камера.
6. Отлейте сместа във формата веднага след дегазирането, за да се предотврати въвеждането на въздушни мехурчета по време на запълването на формата (при възможност изливайте от ниска точка на формата).
7. Поставете формата в печка на 70°C.
8. Изваждането от матрицата е възможно след:
 - 45 минути на 70°C, в зависимост от дебелината на изделието

За да се получат крайните механични свойства на материала, е необходимо да се постигне пълно втвърдяване, включително времето за изваждане от формата:

- Оптимално време на втвърдяване: 1 ч на 70°C + 1 ч на 100°C + 2 ч на 120°C + 24 ч на стайна температура

Разфасовки:

- Кутия с 2 комплекта: (4,0 кг полиол + 5,0 кг изоцианат) = 18 кг
- Кутия с 6 комплекта: (0,8 кг полиол + 1,0 кг изоцианат) = 10,8 кг

Съхранение:

18 месеца в оригинални и неотворени опаковки, съхранявани между 15 и 25 °C.

Нежна-Банат ЕООД
5000 Велико Търново
Дълга лъка 2
+359 894 961963
info@smoli-bg.com
www.smoli-bg.com

Стойностите, споменати в този документ, се основават на тестове и изследвания, проведени в лабораторията на SYNTHENE, при прецизни условия. Този документ не може да бъде, във всеки случай, считан за спецификационен лист с данни. Отговорност на потребителите е да проверят годността на продукта в техните собствени условия, определени и изпробвани от самите тях. Компанията Synthene отхвърля всякаква отговорност за каквито и да е последици, възникнали от използването на този продукт.