

Informazioni Prodotto

Fast-cast

PU 8065

CARATTERISTICHE

- Lungo tempo di utilizzo
- Bassa viscosità
- Facilmente pigmentabile
- Alta durezza

COMPOSIZIONE

- Poliolo PU8065 A
- Isocianato PU8065 B



PU 8065 è un sistema poliuretano a due componenti, bassa viscosità, a cui è possibile aggiungere specifiche cariche in rapporto variabile in funzione dell'applicazione e degli spessori di colata richiesti. Progettato per miscelazione e colata manuale.

APPLICAZIONI

- Riproduzione precise di modelli.

PROPRIETA' TIPICHE

Questi dati non costituiscono le Specifiche di Vendita del prodotto. I valori indicati sono riferiti alle proprietà tipiche e non sono da intendersi come valori estremi di minimo o di massimo. Non costituiscono garanzia di conformità del prodotto e non sollevano l'acquirente dalla necessità di testare l'idoneità dei prodotti, prima dell'uso o dell'immissione nel proprio ciclo produttivo. Si prega di contattare il rappresentante di vendita locale ottenere le specifiche del prodotto.

Proprietà	Unità	Valore
Colore (Parte A/Parte B)	Visivo	Bianco/Giallognolo
Densità a 23°C (Parte A/Parte B)	g/cm ³	1.071 / 1.154
Viscosità a 23°C (Parte A/Parte B)	mPa.s	294 / 254
Rapporto di miscelazione A : B	pbw	100 : 100
Pot Life [100g a 23°C]	Minuti	8,5
Gel time [100g a 23°C]	Minuti	10,3
Colore polimero	Visivo	Avorio
Durezza	Shore D	79
Resistenza a trazione	MPa	33,0
Allungamento a rottura	%	9,1
Modulo a flessione	MPa	1430
Sforzo di deflessione	MPa	49,7
Ritiro lineare [500x50x10mm]	%	0.16

PREPARAZIONE STAMPO

Accertarsi che lo stampo sia pulito e asciutto, privo di umidità. Trattare la superficie con distaccante ceroso idoneo. Se necessario, preriscaldare lo stampo a 40-50°C per ridurre il tempo di estrazione. Stampi in gomma siliconica RTV-2 consentono un numero limitato di riproduzioni.

PREPARAZIONE RESINA

Mescolare meccanicamente a bassi giri la Parte A (Poliolo) prima di ogni prelievo dal contenitore. I due componenti devono essere lavorati ad una temperatura compresa tra +20°C e +30°C. Temperature elevate

umentano la velocità di reazione, riducendo il tempo di lavorabilità.

MISCELAZIONE E COLATA

Miscelare i due componenti nel rapporto corretto, a bassa velocità, evitando l'inclusione di aria e porre attenzione che il materiale sui lati e sul fondo del recipiente risulti ben miscelato. Per ottenere manufatti esenti da bolle d'aria, degasare in vuoto dopo miscelazione o, nel caso di forme complesse, successivamente alla colata nello stampo. Colare con cautela in un punto dello stampo in modo da evitare inclusione d'aria. L'aggiunta di cariche diminuisce i ritiri dimensionali ed abbassa il calore sviluppato dalla

reazione, consentendo di realizzare masse e spessori maggiori. La quantità esatta di carica dipende dalla granulometria della carica stessa e dalla viscosità desiderata. Utilizzare cariche selezionate a basso contenuto di umidità. Maggiore è la quantità di materiale, minore sarà il tempo di lavorabilità. Maggiore è la temperatura dell'ambiente, dei componenti, dello stampo, minore sarà il tempo di lavorabilità. Per la colorazione consigliamo l'utilizzo di paste coloranti specifiche per poliuretani da aggiungere nella Parte A (poliolo) in quantità non superiore al 5%. Questa resina è aromatica ed è pertanto soggetta ad ingiallimento.

INDURIMENTO

Il prodotto può essere processato generalmente nei tempi sopra indicati. Il tempo di indurimento dipende dalla massa: spessori sottili richiedono tempi più lunghi di reticolazione. Alte temperature del prodotto e dell'ambiente comportano riduzioni dei tempi di lavorabilità e indurimento. Al contrario, basse temperature comportano tempi più lunghi. Un trattamento di post-curing in forno è consigliato per stabilizzare il polimero alle alte temperature ed accelerare la reticolazione.

PRECAUZIONI DI MANIPOLAZIONE

Le informazioni per una corretta e sicura manipolazione dei prodotti sono contenute nella scheda di sicurezza. Consultare le schede di sicurezza prima dell'uso per una completa informazione sui rischi per la salute e l'ambiente e per i dispositivi di protezione idonei da adottare. Condividere le schede di sicurezza con tutto il personale coinvolto nell'utilizzo dei prodotti.

DURATA - STOCCAGGIO

Poliolo e isocianato devono essere conservati nei contenitori originali non

aperti ad una temperatura compresa tra +10°C e +35°C. Gli isocianati possono cristallizzare a basse temperature. Portare i componenti a 20-25°C prima dell'utilizzo. I due componenti sono sensibili all'umidità: l'assorbimento di acqua crea espansione in fase di reazione. L'aggiunta di zeoliti nel poliolo ripristina la funzionalità del prodotto. Assicurarsi di chiudere bene i contenitori dopo l'uso. Poliolo e isocianato, se conservati nelle specificate condizioni, hanno una durata di conservazione di 12 mesi a partire dalla data di fabbricazione.

IMBALLAGGIO

I componenti vengono forniti in latte da 5 e 25 litri. Per altri imballaggi si prega di contattare il nostro ufficio vendite.

LIMITAZIONI

Questo prodotto non è né testato né rappresentato come adatto per il contatto con gli alimenti, il contatto con la pelle o usi medici.

GARANZIA LIMITATA

Le informazioni contenute nel presente documento sono offerte in buona fede sulla base della ricerca Chemix e si ritiene siano accurate. Tuttavia, poiché le condizioni e i metodi di utilizzo dei nostri prodotti sono al di fuori del nostro controllo, queste informazioni non devono essere utilizzate come sostituto dei test che i clienti devono prima eseguire per garantire che i prodotti Chemix siano pienamente soddisfacenti per le loro applicazioni specifiche. La garanzia è applicabile esclusivamente ai valori riportati nelle Specifiche di Vendita del prodotto. L'unico ed esclusivo risarcimento per prodotti con valori che risultino fuori Specifica è limitato alla sostituzione del prodotto o al rimborso del prezzo di acquisto.

Chemix declina qualsiasi altra garanzia esplicita o implicita riferita all'idoneità dei Prodotti in applicazioni specifiche dell'utilizzatore.

Chemix declina qualsiasi responsabilità per danni incidentali o per danni consequenziali derivanti dall'uso del Prodotto.

www.chemix.it

Chemix Srl Via Berlinguer 8, 21010 Golasecca (Italy). Phone +39(0)331959373 info@chemix.it

