

PolyPlast – двухкомпонентная, не вспенивающаяся система предназначена для получения быстрозастывающего монолитного полиуретана.

Система разработана специально для изготовления декоративных элементов мебели, архитектурных изделий, рекламно – сувенирной продукции методом литья в открытые формы. Перерабатывается вручную или с помощью специального смесительно – дозирующего оборудования.

Благодаря низкой вязкости и длительному (до 2-3 мин.) времени жизни композиции, система особенно пригодна для мелкосерийного производства элементов декора сложной конфигурации, например, накладные элементы на корпусную мебель, фасадного декора и т.д.

Готовые изделия, на основе данной системы, обладают высокими прочностными характеристиками, легкостью, отлично воспроизводят натуральную древесину по тактильным ощущениям, устойчивы к колебаниям температур, с течением времени не трескаются и не деформируются, легко поддаются окрашиванию и механической обработке (точение, сверление, фрезеровка, распил).

Компонент А – представляет собой смесь простых полиэфиров, в состав которых входят катализаторы, стабилизаторы.

Компонент Б - полимерный дифенилметандиизоцианат.

Компонент А

Наименование показателя	Компонент А
Внешний вид	Однородная жидкость светло-желтого цвета с опалесценцией
Вязкость динамическая при 20°С, мПа·с	70
Плотность при 20°С, г/см	0,98

Компонент Б

Наименование показателя	Компонент А
Внешний вид	Вязкая прозрачная жидкость темно-коричневого цвета
Вязкость динамическая при 20°С, мПа·с, в пределах	200-300
Плотность при 20°С, г/см ³ , в пределах	1,230-1,240

Соотношение компонентов при смешивании

Монопласт	Весовых частей
Компонент А	100
Компонент Б	50

Интернет магазин Polyformat.ru

ООО «ЭКСПОИНТУЛ» Россия, Самарская обл., г.Тольятти, ул. Автостроителей д.2, офис 8, тел. (8482)366-457, 611-955, 8-800-5005-145 (бесплатный звонок по всей России)

Рекомендации по переработке при ручном смешивании

Перед вскрытием фабричной упаковки А и Б взбалтывают. Наносят разделительный антиадгезионный состав (на основе силикона или воска) на всю рабочую поверхность заливочной формы. Взвешивают точное количество компонентов А и Б, исходя из соотношения. Компоненты А и Б смешивают в контейнере до получения однородной массы.

Приготовленную смесь заливают в одну точку непрерывной струей для равномерного заполнения объема формы, сводя к минимуму появления пузырьков воздуха.

Время полимеризации материала составляет 15 минут, после чего изделие извлекается из формы.

Готовые изделия укладывают на ровную поверхность до полного отверждения.

Оптимальная температура переработки (18-25°C).

При работе с материалом используются защитные очки и перчатки.

Переработку компонентов производят в помещениях, где присутствует вентиляция.

Физико-механические показатели полиуретана

Наименование показателя	Значение
Время жизни, при температуре 20-23°C, мин	2-3
Время отверждения (зависит от массы получаемого изделия), мин	15
Общая плотность изделия, кг/м ³	1000-1100
Твердость, Шор Б, не менее	70
Предел прочности при изгибе, Мпа	60
Предел прочности при разрыве, Мпа	30
Удельная ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	35

Хранение

Монопласт хранится в прочно закрытой таре при температуре от 5°C до 30°C. Защищать от контакта с влагой. Компоненты А и Б в оригинальной закрытой таре хранится около 3 месяцев.

Интернет магазин Polyformat.ru

ООО «ЭКСПОИНТУЛ» Россия, Самарская обл., г.Тольятти, ул. Автостроителей д-2, офис 8, тел. (8482)366-457, 611-955, 8-800-5005-145 (бесплатный звонок по всей России)