

RenCast FC 55 jest żywicą odlewniczą poliuretanową produkowaną przez światowego lidera, niemiecką firmę HUNTSMAN

RenCast FC 55 jest to kompozycja poliuretanowa składająca się z dwóch składników polioliu (składnik A) oraz izocyjanianu (składnik B) mieszanych ze sobą w bardzo prostej proporcji 1 : 1 (wagowo). Jest to żywica niskolepka, charakteryzuje się bardzo dobrym odgazowaniem, przy umiejętnym przetwórstwie nie występuje konieczność stosowania vacuum. Żywica ta charakteryzuje się podwyższoną odpornością na uderzenie, nie pęka przy cienkościennych odlewach, przypomina swoimi właściwościami polipropylen. Posiada neutralny kolor, uzyskana powierzchnia jest lekko matowa dlatego idealnie można ją barwić uzyskując różnokolorowe odlewy. Poprzez dodanie różnego rodzaju wypełniaczy poza aspektem ekonomicznym (zmniejszamy koszt wyrobu) możemy dowolnie modyfikować jej właściwości estetyczne i mechaniczne.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o niskiej lepkości

Proporcje mieszania (poliol + izocyjanian): 1 : 1 (wagowo)

Lepkość mieszanki w 25°C: 50 mPa s

Czas życia w 25°C : 2 - 3 min

Czas do rozformowania 25°C: 20 - 30 min

Kolor utwardzonej mieszanki: beżowy

Gęstość: 1,1 kg/m³

Twardość: 74 Shore D

Zalecane grubości odlewów do: 10mm

Temperatura ugięcia ISO 75 °C - 85

Wytrzymałość na ściskanie ISO 604 MPa - 41

Moduł E przy ściskaniu ISO 604 MPa - 1060

Wytrzymałość na zginanie ISO 178 MPa - 45

Wytrzymałość na rozciąganie ISO 527 MPa - 25.4

Moduł E przy rozciąganiu ISO 527 % - 7

ZASTOSOWANIE

Żywica RenCast FC 55 jest to szybko utwardzalna uelastyczniona żywica poliuretanowa do odlewania elementów cienkościennych jak i modeli o różnych grubościach, podobna do poliolefin. Znakomicie nadaje się do napełniania różnymi wypełniaczami oraz do barwienia. Idealnie nadaje się do odlewania części prototypowych, figurek, elementów produkcyjnych, modeli redukcyjnych, statuetek, elementów dekoracyjnych czy architektonicznych, form czy uchwytów.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Upewnić się, że w pomieszczeniu w którym wykonujemy odlewy zachowane są podstawowe parametry przetwórstwa żywic poliuretanowych tj. niska wilgotność (zalecane poniżej 60%), temperatura powyżej 20°C (dotyczy zarówno kompozycji żywicznej, formy jak i otoczenia), forma koniecznie musi być sucha oraz pozbawiona wszelkich zabrudzeń po ostatnim odlewie.

2. Przed przystąpieniem do odważenia zarówno polioliol jak i izocyjanian należy osobno bardzo dobrze wymieszać gdyż składają się one z wielu różnych składników które pod wpływem czasu mogą się rozwarstwiać, jest to naturalny proces charakterystyczny dla wszystkich żywic poliuretanowych. Następnie łączymy ze sobą składnik A i B w proporcjach 1 : 1. Nie dopuścić do zalegania w narożach pojemnika nie wymieszanych frakcji, zwrócić uwagę na to aby podczas procesu mieszania nie wprowadzać cząstek powietrza do mieszaniny, nie zaleca się stosowania mechanicznych mieszadeł.

3. Wymieszaną kompozycję wlewać do formy do jej zapełnienia, operację zakończyć

przed upływem 2 min zanim żywica zacznie wiązać. Przy wykonywaniu elementów grubościennych powyżej 10mm grubości należy zalewać formę warstwami, pamiętając, że drugą warstwę zalewamy po zżelowaniu pierwszej. Przy skomplikowanych kształtach odlewów zaleca się aby forma posiadała tzw. odpowietrzenia.

4. Po upływie 20 - 30 min możemy wyjąć odlany element z formy i cieszyć się uzyskanym efektem. W przypadku elementów wykonanych z wypełniaczami np. pyłem aluminiowym przed przystąpieniem do obróbki mechanicznej (szlifowanie, wiercenie, polerowanie) zalecane jest odczekać 24h w celu osiągnięcia przez odlew 100% wytrzymałości.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

BHP

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub winylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.



KARTA DANYCH TECHNICZNYCH



POLYCORE Marcin Broda NIP 7122620954, REGON 061671592, ul. Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik