

RenCast 5146 to nienapełniona, wolnowiążąca kompozycja poliuretanowa do odlewania, szerokiego zastosowania z wypełniaczami, produkowana przez światowego lidera, niemiecką firmę HUNTSMAN

RenCast 5146 to nienapełniona, wolnowiążąca kompozycja składająca się w wersji podstawowej z dwóch bazowych składników polio lu i izocyjanianu. Charakteryzująca się bardzo niską reakcją egzotermiczną, bardzo małym skurczem, można ją przetwarzać ręcznie i maszynowo, posiada długi czas życia (bez wypełniaczy jest to 20-30 min a z wypełniaczami 30-40 min), bardzo dobra powierzchnia bez żelkotu.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

ZASTOSOWANIE

RenCast 5146 nienapełniona, wolnowiążąca kompozycja poliuretanowa do odlewania szerokiego zastosowania z wypełniaczami. Kompozycja dwu- i trzyskładnikowa, zaprojektowana do dokładnego wykonywania form, tłoczników do blach stalowych i aluminiowych, mocowania wsporników, modeli produkcyjnych dla odlewni, płyt modelowych, skrzynek rdzeniowych, wypełnienia do form, negatywów, podlewania na rdzeniu, wypełnień do modeli i form, wielkogabarytowych form, modeli produkcyjnych i odlewów; części prototypowych, form do termo formowania próżniowego, dużych form do laminatów, ceramiki i elementów betonowych.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Przed użyciem należy dokładnie wymieszać składniki Iso i Pol. Składnik Pol należy mieszać do uzyskania mlecznej cieczy. Odważyć żądane ilości składników Iso, Pol do

czystego pojemnika. Dokładnie mieszać przez ok. 2-3 min. Dodawać napełniacz do uzyskania pożądanej konsystencji lub wg. receptury dla otrzymania konkretnych parametrów. Odstawić na ok. 10 min. dla ucieczki uwięzionego powietrza (odpowietrzenie). Formy w których będą odlewane kompozycje należy zabezpieczyć rozdzielaczami QZ5111 lub QV5110.

2. Wlać mieszaninę jednostajnym strumieniem do formy. W razie zbyt małej ilości orobić dodatkową ilość i dolać. Dla uzyskania dobrego odwzorowania szczegółów, w drobne zagłębienia można wprowadzić najpierw nieco mieszaniny nienapełnionej a następnie wlewać kompozycję w pełni napełnioną, która wypycha wcześniej nalaną (rzadszą, o mniejszej gęstości) i jednocześnie w miejscach gdzie nie doszłaby gęsta masa pozostanie żywica bez napełniacza.

Kompozycja 1 - zastosowanie głównie na detale prototypowe o fakturze termoplastów i właściwościach poliamidu a także do podlewania na rdzeniu pod wymiarowym gdy są małe szczeliny.

Kompozycja 2 - głównie na wypełnienia do form i lekkienegatywy.

Kompozycja 3 - głównie podlewanie na rdzeniu gdy szczeliny są szerokie.

Kompozycja 4 - głównie na tłoczniaki do blach, duże modele produkcyjne (GF, Disa, FKT, ręczne), całe skrzynki modelowe, duże formy do laminatów i dla ceramiki, formy dotermoformowania. Dla uzyskania odlewów wolnych od wtrąceń powietrza zalecane jest odgazowanie składników.

3. Po odlaniu pozostawić na 8 do 14 godzin w temperaturze pokojowej (20-25°C) przed

rozformowaniem. Własności mechaniczne i termiczne uzyskuje się następnego dnia otrzymując twarde, stabilne odlewy. Pełne utwardzenie i osiągnięcie końcowych parametrów (w tabelach) po 7 dniach w 20-25° lub 14 godzin w temp. 60°C.

4. Kompozycje oparte na RenCast 5146 Iso/Pol są praktycznie bez zapachu. Kompozycje 1,3,4 mogą być przetwarzane powtórnie przez pokruszenie i użycie jako napełnienie do następnych form. Kompozycje 1 i 4 wykazują odporność na wysokie temperatury, wytrzymałość kilku kg/cm² wykazują do 200°C (chwilowo).

5. Podczas przetwórstwa należy zwrócić szczególną uwagę na bardzo dokładne wymieszanie składników przed ich aplikacją oraz niski stopień wilgotności, jeżeli w pomieszczeniu w którym dokonujemy odlewu wilgotność jest powyżej 40% i zalewamy formę otwartą może dochodzić do podpienia się górnej warstwy odlewu (z praktyki aby ograniczyć ten efekt należy po odlaniu przykryć szczelnie formę albo

zastosować formę zewnętrzną nad modelem.

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