

HPE40A Polyol + HPE40-85 Isocyanian jest poliuretanowym systemem elastomerowym produkowanym przez światowego lidera firmę Synthene.



HPE40A Polyol + HPE40-85 Isocyanian jest to elastomer poliuretanowy o twardości 40A Shore'a. Charakteryzuje się bardzo dużą wytrzymałością na rozerwanie i ścieranie. Produkt ten znakomicie sprawdza się w produkcji rolek, podkładek części ochraniających i antywibracyjnych, uszczelek, elementów zawieszenia pojazdów mechanicznych, poduszek, złączek, węży jak również elastycznych form, detali i modeli o dużej wytrzymałości mechanicznej i temperaturowej. Przy jego pomocy wykonujemy również formy do odlewania betonu, gipsu i żywic.

Dużymi zaletami tego systemu jest:

- utwardzanie w temperaturze pokojowej (18 - 25°C)
- znakomita odporność na wydłużanie
- dobra odporność na ścieranie, chemię i temperaturę
- łatwy proces wylewania: zadowalająca lepkość mieszaniny przy długim czasie życia; jednocześnie krótki czas do odformowania.
- możliwość łatwego przyspieszenia procesu przez podgrzanie

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Proporcje mieszania:

HPE 40A Polyol - 100 części wagowych

EHP40-85B Isocyanate - 100 części wagowych

Lepkość mieszaniny: - 2000 mPas (Brookfield LVT w 25°C)

Czas życia: - 60 min (dla 300g, w 25°C)

Czas do odformowania: - 24 godz. (w 25°C)

Czas do odformowania: - 3 godz. (po wygrzaniu w 70°C)

Twardość: 40A Shore (wg. ISO 868-2003)

Kolor: przezroczysty o odcieniu bursztynowym, możliwość barwienia na dowolny kolor za pomocą barwników do poliuretanów, np. pastami POLYPAST.

Temperatura pracy: -40 do +90 °C

Wydłużenie przy zerwaniu: 270 % (wg. ISO 37, w 23°C)

Wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu: 2,7 MPa (wg. ISO 37)

Odporność na rozerwanie: 11,5 kNm⁻¹ (wg. ISO 34, w 23°C)

ZASTOSOWANIE

HPE40A Polyol + HPE40-85B Isocyanian jest to elastomer poliuretanowy o twardości 40A Shore'a. Charakteryzuje się bardzo dużą wytrzymałością na rozerwanie i ścieranie. Produkt ten znakomicie sprawdza się w produkcji rolek, podkładek części ochraniających i antywibracyjnych, uszczelek,

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul.
Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON:
061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

elementów zawieszenia pojazdów mechanicznych, poduszek, złączek, węży jak również elastycznych form, detali i modeli o dużej wytrzymałości mechanicznej i temperaturowej. Przy jego pomocy wykonujemy również formy do odlewania betonu, gipsu i żywic.

TECHNIKA WYKONANIA ODLEWU

1. Przed przystąpieniem do wylewania żywicy należy sprawdzić proporcje mieszania. Forma (lub model) musi być sucha, bez śladów wilgoci. Jeśli jest taka potrzeba należy użyć odpowiednich do tego produktu rozdzielników. Samo-odgazowaniu sprzyja utwardzanie w temperaturze pokojowej. Jeśli konieczne jest dotwardzenie w podwyższonej temperaturze, najlepiej rozpocząć ten proces po skończonym żelowaniu żywicy.

2. Wstrząsnąć każdy z produktów przed zmieszaniem, złe wymieszanie może powodować iż finalny produkt będzie miał tendencję do klejenia się na powierzchni. Po odważeniu komponentów mieszać produkty szpatułką lub mieszadłem mechanicznym na niskich obrotach. Nawet jeśli produkt końcowy jest dobrze się odgazował samodzielnie w celu uzyskania maksymalnych parametrów mechanicznych zaleca się przed wylaniem jego odgazowanie w komorze próżniowej.

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.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul.
Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON:
061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl