RUNTOP FC 45 jest to kompozycja poliuretanowa składająca się z dwóch składników poliolu (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. Poprzez dodanie różnego rodzaju wypełniaczy poza aspektem ekonomicznym (zmniejszamy koszt wyrobu) możemy dowolnie modyfikować jej właściwości estetyczne i mechaniczne. Wyroby wykonane tą metodą znakomicie poddają się obróbce mechanicznej, wiercenie, szlifowanie i polerowanie.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o bardzo niskiej lepkości
Proporcje mieszania (poliol + izocyjanian): 1 : 1 (wagowo)
Lepkość mieszaniny w 25°C ISO2555: 100 mPas
Czas życia w 25°C : 4,5 min
Czas do rozformowania 25°C: 60min
Kolor utwardzonej mieszaniny: beżowy
Gęstość: 1,1 kg/dcm3
Twardość ISO868: 65-70 Shore D
Zalecane grubości odlewów do: 30mm
Temperatura ugięcia ISO 75: 70-80°C

ZASTOSOWANIE

Żywica RUNTOP FC45 jest to szybko utwardzalna żywica poliuretanowa do odlewania elementów cienkościennych jak i modeli o różnych grubościach, znakomicie nadaje się do napełniania różnymi wypełniaczami. Idealnie nadaje się do odlewnia części prototypowych, figurek, statuetek, modeli redukcyjnych, elementów dekoracyjnych czy architektonicznych, elementów produkcyjnych, form czy uchwytów, sprzętu wędkarskiego np. woblerów, itd... Żywica RUNTOP FC45 idealnie nadaje się do odlewania w formach silikonowych z silikonów kondensacyjnych takich jak MM911, MM918, MM922, MM928, MM940 jak i addycyjnych takich jak XIAMETER 4234-T4 lub XIAMETER 4250-S Kit Green.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Upewnić się, że w pomieszczeniu w którym wykonujemy odlewy zachowane są podstawowe parametry przetwórstwa żywic poliuretanowych tj. niska wilgotność (zalecane poniżej 40%), 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 poliol 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 odważając je starannie. 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.

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

3. Wymieszaną kompozycję wlewać do formy do jej zapełnienia, operację zakończyć przed upływem 4min zanim żywica zacznie wiązać. Przy wykonywaniu elementów grubościennych powyżej 25 – 30mm grubości należy zalewać formę warstwami, pamiętając, że drugą warstwę zalewamy po zżelowaniu pierwszej. Przy skomplikowanych kształtach odlewów zaleca się aby forma posiadała tzw. odpowietrzenia. Grubość zalewy możemy zwiększyć nawet do 100mm pod warunkiem zastosowania specjalnych wypełniaczy np. wodorotlenku glinu.

4. Po upływie 60min 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 miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10 – 25 °C. Oba składniki mieszaniny są substancjami higroskopijnymi, chłoną wilgoć z powietrza dlatego częściowo zużyte opakowania należy natychmiast szczelnie zamknąć. Zbyt długie przetrzymywanie otwartych opakowań będzie skutkowało częściowym spienieniem się mieszaniny i powstawaniem wad na odlewach dlatego należy zwrócić szczególną uwagę na to zagadnienie.

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. Stosowanie tego produktu może wywołać reakcje alergiczne u osób uczulonych na diizocyjanianу. Osoby cierpiące na astmę, egzemę lub dolegliwości skórne powinny unikać kontaktu, w tym kontaktu skórnego, z tym produktem. Ten produkt nie powinien być stosowany w pomieszczeniach o słabej wentylacji, chyba że stosowana jest maska ochronna z odpowiednim filtrem przeciwgazowym (np. typu A1, zgodnie z normą EN 14387). Od dnia 24 sierpnia 2023 r. wymagane jest odbycie odpowiedniego szkolenia przed użyciem przemysłowym lub profesjonalnym.

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.

UWAGA

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

Zgodnie z rozporządzeniem REACH dla wyrobów poliuretanowych, od 24.08.2023 obowiązkowe jest szkolenie pracowników mających kontakt z diizocjanianami. Firma POLYCORE jest zaangażowana we wsparcie klientów w związku ze zmianami w rozporządzeniu REACH i tym pismem realizuje obowiązek informacyjny wobec użytkowników. Ceniąc naszą współpracę, chcielibyśmy poinformować Państwa o nowym rozporządzeniu, które będzie miało wpływ na korzystanie z żywic, utwardzaczy, klejów i uszczelniaczy poliuretanowych oraz niektórych środków przygotowania powierzchni. Rozporządzenie ma na celu ograniczenie stosowania produktów zawierających diizocyjaniany. W sierpniu 2020 r. Unia Europejska wprowadziła w życie nowe ograniczenie REACH w zakresie stosowania produktów zawierających ponad 0.1% monomerycznych diizocyjanianów. Zmiany mają na celu ograniczenie zagrożenia zdrowia związanego z diizocyjanianami poprzez zapewnienie odpowiednich informacji i szkoleń dla pracowników, którzy mają styczność z tymi substancjami. Użytkownicy będą musieli odbyć szkolenie w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, by móc korzystać z tych materiałów. Pracodawcy są zobligowani do zapewnienia przeszkolenia swoich pracowników do 24 sierpnia 2023 r. a dystrybutorzy do poinformowania swoich Klientów o takim szkoleniu. Dlatego FEICA, wraz z ISOPA i ALIPA, stowarzyszeniami branżowymi producentów diizocyjanianów, przygotowała materiały szkoleniowe zgodne z wymogami prawnymi. Szkolenie jest obecnie dostępne we wszystkich językach Unii Europejskiej pod linkiem: https://safeusediisocyanates.eu/pl/samodzielna-e-learning
Szkolenie jest płatne 5 EURO i kończy się certyfikatem, który wygasa po 5 latach i będzie musiał być odnowiony. Internetowa platforma szkoleniowa zawiera różne sekcje w zależności od zastosowani produktu. Dzięki funkcji wyboru szkoleń, użytkownik jest kierowany do właściwego szkolenia.

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