

Wypełniacz aluminiowy DT-90 jest to bardzo drobny proszek aluminiowy, wielkość ziarna to poziom 65µm, gęstość nasypowa: 2,6 g/cm³, produkowany przez światowego lidera, niemiecką firmę HUNTSMAN



Enriching lives through innovation

Wypełniacz aluminiowy DT-90 Dodany do żywic wpływa na wygląd odlewu oraz zmianę jego właściwości użytkowych.

Przede wszystkim obniża nam koszt wyrobu, a więc stosowanie tego wypełniacza ma aspekt ekonomiczny.

ZASTOSOWANIE

Bardzo mocno podnosi nam odporność wyrobu na wysokie temperatury i polepsza przewodność cieplną innymi słowy taki odlew jest kompozytem łączącym w sobie wszystkie dodatnie cechy metali z łatwością przetwórstwa jaką posiadają żywice.

Stosowany do produkcji odlewów imitujących swoim wyglądem aluminium, kitów, szpachli o podwyższonej odporności na temperaturę, budowa form do termo-formowania, pirotechnice, farby i lakiery, kleje oraz w przetwórstwie tworzyw sztucznych.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Ilość stosowanego wypełniacza może sięgać poziomu 150% – 200% w stosunku wagowym do żywic, oczywiście w dużej mierze zależy to od konkretnych oczekiwań jakie chcemy osiągnąć w wyrobie. Trzeba również uwzględnić kwestię kształtu formy i to, że zwiększanie ilości napelnacza zmienia lepkość i gęstość kompozycji. Przed przystąpieniem do odlewania zalecane jest wykonanie prób.

2. Stosowanie wypełniacza jest bardzo proste, odmierzone ilości wprowadzamy do składnika A (poliolu) i po dokładnym powolnym wymieszaniu dodajemy składnik B (izocyjanian) i po ujednorodnieniu kompozycja jest gotowa do odlewania. Nie należy dodawać wypełniacza do składnika B. W przypadku żywic epoksydowych czy poliestrowych należy również wypełniacz w pierwszej kolejności wymieszać z żywicą a dopiero potem dodać katalizator lub utwardzacz.

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.

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

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.