

Wypełniacz krzemionka krystaliczna DT-81 jest to bardzo drobny proszek krzemionki krystalicznej (mikrokulki), wielkość ziarna to poziom 100µm, gęstość nasypowa: 0,35 – 0,4 g/cm³, produkowany przez światowego lidera, niemiecką firmę HUNTSMAN



Enriching lives through innovation

Wypełniacz krzemionka krystaliczna DT-81 jest to modyfikowana krzemionka krystaliczna o niskiej gęstości, koloru szarego. Jej stosowanie wpływa na zmianę wyglądu oraz właściwości przetwórczych oraz samego odlewu. Przede wszystkim wpływa na obniżenie kosztów wyrobu, obniżenie skurczu przetwórczego, zmiana wyglądu odlewu oraz zwiększenie sztywności przedmiotu.

ZASTOSOWANIE

Wypełniacz krzemionka krystaliczna DT-81 jest to bardzo lekki, sypki wypełniacz modyfikowany powierzchniowo w celu polepszenia dyspersji. Stosowany w modelarstwie (modele samolotów i statków), odlewnictwie, do budowy prototypów i laminatów. Jego zastosowanie obniża wagę odlewu. Dzięki temu, iż jest to surowiec modyfikowany dodawanie nawet bardzo dużych ilości powoduje częściowy wzrost lepkości znacząco mniejszy niż ma to miejsce np. po dodaniu wodorotlenku glinu.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Ilość stosowanego wypełniacza może osiągać 100% – 150% w stosunku wagowym do żywicy, 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.

3. Ponieważ produkt jest lekki i lotny podczas operacji może dochodzić do wdychania pyłu aby tego uniknąć podczas przetwórstwa należy zabezpieczyć się w maseczkę ochronną.

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

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

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