Wypełniacz wodorotlenek glinu DT-82 25 kg to wysokiej jakości wypełniacz mineralny o gęstości nasypowej 1,6 g/cm³. Dzięki kształtowi cząstek i doborowi frakcji pozwala dodać więcej wypełniacza przy mniejszym wzroście lepkości niż zwykłe wodorotlenki glinu. Zmniejsza palność żywic i skurcz, zwiększa wytrzymałość mechaniczną. Stosowany w odlewnictwie, modelarstwie, prototypach i laminatach.

Wypełniacz wodorotlenek glinu DT-82 o gęstości nasypowej 1,6 g/cm3 jest wysoce wyspecjalizowanym gatunkiem wodorotlenku glinu. Szczególny kształt cząstek oraz odpowiednie proporcje poszczególnych wielkości ziaren umożliwiają dodanie większej ilości tego wypełniacza z mniejszym wzrostem lepkości niż ma to miejsce przy stosowaniu zwyczajnych wodorotlenków glinu.

ZASTOSOWANIE

Wypełniacz wodorotlenek glinu DT-82 jest to wysokiej jakości mineralny wypełniacz do żywic poliuretanowych i poliestrowych. Stosowany w odlewnictwie, modelarstwie, do budowy prototypów i laminatów. Jego zastosowanie zmniejsza palności żywic, zwiększa wytrzymałość mechaniczną, zmniejsza skurcz i zmniejszenia rozszerzalność cieplną.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Ilość stosowanego wypełniacza może osiągać 300% 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 napełniacza 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 poliestrowych należy również wypełniacz w pierwszej kolejności wymieszać z żywicą a dopiero potem dodać katalizator.

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 vinylowe 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.

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