

RESINA	INDURENTE	CARICA	RAPPORTO IN PESO
PU 087 Componente A	PUH 887 Componente B	AL 3-H	100:100

DESCRIZIONE: Sistema poliuretanicola 2K inodore con carica a parte da aggiungere nel rapporto ottimale indicato o in base alle necessità e allo spessore della colata. Ottima riproducibilità, rapido indurimento, basso picco esotermico e ritiro contenuto. Si possono ottenere dei manufatti a basso peso specifico utilizzando la carica AL 3 H in proporzione 100:100:150. Il sistema è disponibile nei colori grigio, bianco e neutro.

APPLICAZIONI: Matrici, modelli per fonderia, presa di impronte in genere a rapida sformatura. Serie di manufatti colati, prototipi dimostrativi, blister, stampi pilota per termoformatura sottovuoto o applicazioni similari.

METODO DI UTILIZZO: Colata di superfici o di massa anche in alto spessore. La colata di manufatti di grandi dimensioni è limitata solamente dal breve tempo di utilizzo della miscela. Gli strati successivi legano chimicamente entro 5 minuti d'intervallo (colando sullo strato precedente gelificato). Maggiore è il contenuto di carica, minore è il ritiro.

ISTRUZIONI: Agitare il contenitore chiuso della resina per riportare in sospensione il leggero sedimento eventualmente presente. Dosare singolarmente i singoli componenti e precargarli separatamente con la carica nel rapporto stabilito. E consigliabile caricare maggiormente l'indurente. Mescolare accuratamente quindi applicare rapidamente. Per la preparazione delle superfici (stampo o modello) richiedere i distaccanti specifici.

POST-INDURIMENTO: Il post indurimento è sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche ed è necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. Al termine lasciare raffreddare lentamente. La velocità di aumento della temp. e il tempo di post indurimento si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali in base alla forma e dimensioni del manufatto (per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temp. e aumentare il tempo di post indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su masher).

STOCCAGGIO E PRECAUZIONI: 6 mesi nel proprio contenitore ben sigillato. Può verificarsi un leggero aumento di viscosità dell'indurente (isocianato) che non pregiudica le caratteristiche del sistema indurito. Stoccare preferibilmente in ambienti freschi ed asciutti. Entrambi i componenti sono sensibili all'umidità. Un eccessivo assorbimento di umidità può portare all'espansione anomala del sistema durante l'applicazione e/o alla reticolazione dell'indurente. Si consiglia di riomogeneizzare accuratamente i componenti prima dell'uso. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70 / 80°C evitando surriscaldamenti locali. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

SPECIFICHE DI SISTEMA:

RESINA:	Viscosità a 25°C	MPa	25 - 45
	Tempo di gelo sistema (%peso), 15 ml, T=25 °C	Min.	3 - 4
INDURENTE:	Viscosità a 25°C	MPa	35 - 55

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Colore resina	Bianco	
Colore indurente	Paglierino	
Densità a 25°C resina (ASTM D 1475)	0,96 - 0,98 (g/ml)	
Densità a 25°C indurente (ASTM D 1475)	1,09 - 1,12 (g/ml)	
DATI DI LAVORAZIONE	A + B	A + B + C
Rapporto in peso (PER 100 g RESINA)	100 g.	100
Rapporto in volume (PER 100 ml. RESINA)	-	300
Viscosità miscela iniziale a 25°C	40 - 50 Mpa	2.500 - 3.500
Tempo di utilizzo a 25°C (100 ml) (ai 3.000 mPas ,25°C) (*)	3 - 4 Min.	5 - 6
Picco esotermico (100 ml, 40 mm 25°C) (*)	80 - 90 °C	30 - 40
Tempo di gelificazione a 25°C (15 ml, 6 mm) (*)	4 - 5 min.	45 - 60
Tempo di indurimento a 25°C (15 ml, 6 mm) (*)	30 - 45 min.	6- 7
Post indurimento a 60 °C (facoltativo)	2 - 4 h	(2 - 4)
Massimo spessore di colata consigliato	5 mm	30 - 70

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini standard induriti 24h a TA + 15 h a 60°C

DATI DI LAVORAZIONE	A + B	A + B + C
Colore	bianco	bianco
Lavorabilità all'utensile	ottima	ottima
Densità (ASTM D 792)	1.08 - 1.10 g/ml	1.60 - 1.65
Durezza Shore (ASTM D 2240)	75 - 79 D/15	82 - 86
Transizione vetrosa Tg massima (post-ind. 8h a 90°C) (ASTM D 3418)	78 - 84 °C 98 - 104 °C	78 - 84 °C 98 - 104 °C
Temperatura di esercizio max. consigliata (IEC 85)	80 - 85 °C	80 - 85
Resistenza a flessione (ASTM D 790)	48 - 56	35 - 41
Deformazione massima (ASTM D 790)	5 - 6 %	1.0 - 1.5 %
Deformazione a rottura (ASTM D 790)	8 - 9 %	1.0 - 1.5 %
Modulo di elasticità a flessione (ASTM D 790)	1,300 - 1,500 MN/m ²	3.800 - 4200 MN/m ²
Resistenza a trazione (ASTM D 638)	30 - 32 MN/m ²	23 - 25 MN/m ²
Allungamento a rottura (ASYM D 638)	4.3 - 4.8 %	0.8 - 1.2 %
Resistenza a compressione (ASTM D 695)	46 - 50 MN/m ²	60 - 64 MN/m ²

(*) Per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta

(**) il segno di parentesi indica la facoltatività

Nd Non determinato

Na Non applicabile

TA Temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione :

1 mPas = 1 cPs

1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

N.B.: I dati di cui sopra sono il risultato di prove effettuate nei ns. laboratori. Data la molteplicità delle condizioni d'impiego essi vanno adattati alle condizioni di effettivo utilizzo. Pertanto nessuna ns. responsabilità può essere originata da tali dati. Per notizie più specifiche si prega di contattare il ns. Servizio Tecnico. I dati si riferiscono agli standard in vigore alla data di stampa. La Società si riserva il diritto di variarli senza preavviso.