

GENERALITA':

Gomma liquida poliuretana colabile bi-componente che indurisce a temperatura ambiente previa miscelazione con l'apposito catalizzatore. Una volta polimerizzato, il prodotto genera masse elastiche compatte e resistenti, esenti da bolle ed imperfezioni, caratterizzate da facile sformabilità, ottima stabilità all'idrolisi e dimensionale, ritiro praticamente nullo. I tipi a bassa/media durezza (RC 30) si prestano ottimamente alla formatura di manufatti complessi ed in presenza di elevati sottosquadra, mentre i tipi a durezza medio/alta (RC 45-55) sono adatti per la costruzione di forme, stampi e matrici elastiche anche di dimensioni rilevanti. Nella costruzione di forme sottoposte ad elevata sollecitazione meccanica si consiglia il tipo 70 Shore (duro).

CAMPO D'IMPIEGO:

Gli stampi ottenuti dalla vulcanizzazione del POLIMOLD RC trovano impiego nella fabbricazione in serie di manufatti e prefabbricati in cemento, elementi decorativi da giardino, ceramiche sia artistiche che industriali (es. Idrosanitari) e gesso stucchi decorativi, oggetti religiosi, statue, vasi, articoli da regalo, oggetti d'arte, anche di notevoli dimensioni. Si presta sia come rivestimento protettivo gommoso antiurto, antivibrante, resistente all'abrasione per qualsiasi superficie che per la sigillatura di giunti di dilatazione.

CONFEZIONI:

Componente A: Kg. 10 - 20 Secchiello
Componente B: Kg. 1,25 - 2,5 Secchiello

STOCCAGGIO:

Entrambi i componenti (A e B) si conservano 8 mesi nei propri imballi originali sigillati, in ambiente asciutti, al riparo dalla umidità, e ad una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

N.B.: Il componente B contiene un prepolimero isocianico che reagisce con l'acqua e l'umidità dell'aria. E' quindi assolutamente necessario, una volta aperto il contenitore, esaurire il contenuto entro qual che ora oppure, nel caso di utilizzo parziale, riempire lo spazio vuoto rimasto con uno strato di azoto secco. Miscelare accuratamente il Componente B (poliolo) prima dell'uso.

TRASPORTO:

RID/ADR esentato: Il prodotto non è infiammabile

CARATTERISTICHE TECNICHE (a +20° C. e 60% U.R.)

POLIMOLD RC	UN/METODO	RC 30	RC 45	RC 55	RC 70
Rapporto di miscela A + B (parti peso)	%	100:12,5	100:12,5	100:12,5	100:12,5
Colore	-	grigio	grigio	grigio	grigio
Viscosità miscela A + B	cps	2000-3000	2500-3000	4500-6500	6000-8000
Peso specifico misc. A + B	Kg/lt	1,35	1,35	1,35	1,40
Pot-life miscela 500gr.	min.	25'	25'	25'	25'
Tempo di sformabilità	ore	24 h	24 h	24 h	24 h
Indurimento completo	giorni	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4
Durezza	Shore A	30 ± 3	47 ± 3	55 ± 3	70 ± 3
Ritiro lineare dopo 5gg.	% (ISO 4823)	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Allungamento a rottura	% (DIN 53505)	> 600	> 350	> 300	> 300
Resistenza alla trazione	N/mm ² (DIN 53504-SA3)	4 ± 1	6 ± 1	6 ± 1	4 ± 2
Resistenza alla lacerazione	KN/mm. (DIN 53515)	12 ± 1	10 ± 1	10 ± 1	20 ± 2
Resistenza al calore secco	°C	ca. + 70°	ca. + 70°	ca. + 70°	ca. + 70°

NOTE:

Si consiglia di evitare catalisi del prodotto a temperature superiori a +30°C. La durata dei tempi di colatura, di Pot-life e di sformatura dipendono dalla temperatura ambiente e dall'U.R.

Per quanto concerne l'utilizzo del prodotto e la preparazione dei modelli, si faccia riferimento alla scheda specifica MODALITÀ D'IMPIEGO.

AVVERTENZE:

Proteggere pelle ed occhi dai due componenti. Consultare la scheda di sicurezza DIN.

PULIZIA DEGLI UTENSILI:

Per la pulizia degli utensili si consiglia **Diluyente PK-PU**. Non è sufficiente il semplice risciacquo, pulire gli utensili impiegati in modo accurato.

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 nostra responsabilità può essere originata da tali dati. Per notizie più specifiche si prega di contattare il nostro Servizio Tecnico. I dati si riferiscono agli standard in vigore alla data di stampa. La Società si riserva il diritto di variarli senza preavviso.