

GENERALITÀ:

Gomma poliuretana liquida bicomponente colabile per stampi e manufatti in gomma ad elevata durezza (90 Shore A). Elastomero caratterizzato da bassa viscosità e ritiro lineare trascurabile, elevate prestazioni meccaniche e resistenze chimiche. Rapida polimerizzazione.

APPLICAZIONI:

Produzione di articoli tecnici e prototipi in gomma rigida flessibile resistenti all'impatto e all'abrasione, realizzabili per colata o a iniezione su stampo a temperatura ambiente o per centrifuga. Produzione stampi e matrici elastomeriche per gesso, cemento prefabbricato o per imprimere impressioni su muri e pavimenti nel settore finta pietra. Produzione barre per staggiatura, rulli e nastri trasportatori, inserti in gomma dura elastica.

METODO DI UTILIZZO:

Ri- omogenizzare i singoli componenti prima dell'uso. Pesare accuratamente nelle giuste proporzioni i componenti e miscelarli meccanicamente o manualmente evitando di inglobare aria. Colare su modelli/stampi ben asciutti e isolati dall'umidità. Indurimento a temperatura ambiente. Per accelerare l'indurimento somministrare calore a temperature moderate. Per la preparazione delle superfici (stampo o modello) richiedere isolanti e distaccanti specifici.

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. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70 / 80°C evitando surriscaldamenti locali.

CARATTERISTICHE TECNICHE (a +25° C. e 60% U.R.)**POLIMOLD C 90 – Resina parte A**

Colore resina			Grigio
Densità a 25°C	(ASTM D 1475)	g/ml	1.23 - 1.25
Viscosità a 25°C		mPas	1600-2500

POLIMOLD C 90 - Indurente parte B

Colore indurente			Ambrato
Densità a 25°C	(ASTM D 1475)	g/ml	1,20 - 1,23
Viscosità a 25°C		mPas	350-650

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 gr Resina	g	20 gr indurente
Viscosità miscela a 25°C		mPas	1500 - 2100
Temperatura d'applicazione		°C	15 - 35
Tempo di utilizzo		min	4-5
Tempo di sformatura		h	2
Indurimento completo		h	24

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO

Proprietà determinate su provini induriti: 7gg TA

Colore			Ambrato
Densità a 25°C	ASTM D 792	g/ml	1.22-1.23
Durezza Shore a 25°C	ASTM D 2240	A/15	89 - 91
Resistenza a trazione 7gg TA	ASTM D 638	MPa	7 - 8
Deformazione a Rottura	ASTM D 638	%	100-120
Modulo Elastico	ASTM D 638	MPa	33 - 35
Ritiro lineare	ISO 4823	%	< 0,2
Resistenza alla lacerazione	ASTM D624 s. B	MPa	47 - 49

POST-INDURIMENTO: Non necessario

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