

GENERALITA':

Gomma liquida bi-componente vulcanizzabile a temperatura ambiente che, una volta indurita per processo di catalisi previa miscelazione con l'apposito catalizzatore, forma masse elastiche e tenaci, esenti da bolle ed imperfezioni, caratterizzate da resistenza meccanica assai elevata, facile sformabilità, ottima stabilità all'idrolisi e ritiro praticamente nullo.

I tipi a bassa/media durezza (HR PLUS 20-25-30) si prestano ottimamente alla formatura di manufatti complessi ed in presenza di sottosquadra, mentre i tipi a durezza medio/alta (HR PLUS 40-50) sono adatti alla formatura di manufatti di grandi dimensioni (es.: balaustre, prefabbricati cementizi, fontane, ecc.). Le gomme Poliuretaniche POLIMOLD HR Plus, una volta indurite, presentano una ottima proprietà autodistaccante data la presenza di particolari agenti di distacco atti a favorire le operazioni di sformatura. Esenti da sostanze tossiche (monomero TDI < 0,1 %).

CAMPO D'IMPIEGO:

Gli stampi ottenuti dalla vulcanizzazione della POLIMOLDHR Plus trovano impiego nella fabbricazione in serie di manufatti in gesso, cemento, ceramiche anche di notevoli dimensioni nelle fonderie artistiche (fusioni a cera persa), nelle cererie (candele decorative) ecc...

CONFEZIONI:

Componente A: Kg. 5 - 10 Secchiello plastica
Componente B: Kg. 3,5 - 7 Secchiello plastica

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 TECHICHE (a +20° C. e 60% U.R.)

POLIMOLD HRP	HRP 20	HRP 25	HRP 30	HRP 40	HRP 50
Rapporto di miscela a+b (parti peso)	100:70	100:70	100:70	100:70	100:70
Pot-Life miscela A+B (minuti)	20	20	20	20	20
Viscosità miscela A+B (cps)	1000 ± 1500	1000 ± 1500	1000 ± 1500	1000 ± 2200	1000 ± 2200
Peso specifico miscela A+B (Kg/lt)	1,000 ± 0,030	1,000 ± 0,030	1,000 ± 0,030	1,200 ± 0,020	1,200 ± 0,020
Tempo di sformabilità (ore)	24	24	24	24	24
Indurimento completo (ore)	72	72	72	72	72
Durezza shore a	20 ± 3	25 ± 3	30 ± 3	40 ± 3	50 ± 3
Ritiro lineare dopo 5gg (%) (iso 4823)	< 0,2	< 0,2	< 0,2	< 0,2	< 0,2
Allungamento a rottura(%)	>1000	>1000	>1000	>800	>600
Resistenza alla lacerazione Kn/mm. (din 53515)	25 - 30	35 - 40	45 - 50	50 -60	60 - 65

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.