

GENERALITA':

Gomma liquida bi-componente esente da sostanze tossiche (monomero TDI < 0.1%), vulcanizzabile a temperatura ambiente. La gomma, una volta indurita per processo di catalisi previa miscelazione con l'apposito catalizzatore, forma masse elastiche e tenaci semitrasparenti, 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 (NT 25-30) si prestano ottimamente alla formatura di manufatti complessi ed in presenza di sottosquadra, mentre i tipi a durezza medio/alta (NT 40) sono adatti alla formatura di manufatti di grandi dimensioni (es.: balaustre, prefabbricati cementizi, fontane, ecc...).

CAMPO D'IMPIEGO:

Gli stampi ottenuti dalla vulcanizzazione del POLIMOLD NT trovano impiego nella fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali (es. Idrosanitari) e gesso anche di notevoli dimensioni. Produzione di articoli tecnici, realizzabili con la tecnica della colata a temperatura ambiente, di qualsiasi forma e dimensione, molto resistenti ed elastici, dove sia necessaria l'assoluta fedeltà nella riproduzione di dettagli anche estremamente complessi. Le gomme POLIMOLD della serie NT non posseggono proprietà autodistaccanti, è pertanto necessario trattare i modelli e gli stampi stessi con appositi agenti di distacco (es. oli di silicone in emulsione o in solventi, cere, alcool polivinilico, etc. chiedere delucidazioni tecniche al Produttore).

CONFEZIONI:

Componente A: Kg. 5-10-20 Secchiello plastica
Componente B: Kg. 5-10-20 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 NT	NT 25	NT 30	NT 40
Rapporto di miscela a+b (parti peso)	100:100	100:100	100:100
Pot-Life miscela A+B (minuti)	30	20	20
Viscosità miscela A+B (cps)	800-1000	800-1000	900-1100
Peso specifico miscela A+B (Kg/lt)	1	1	1-1,020
Tempo di sformabilità (ore)	24	24	24
Indurimento completo (ore)	72	72	72
Durezza shore a	25 ± 3	30 ± 3	40 ± 3
Ritiro lineare dopo 5gg (%) (iso 4823)	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Allungamento a rottura(%)	>800-1000	>1000	>1000
Resistenza alla lacerazione Kn/mm. (din 53515)	30-35	40-45	50-55

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.