

**GENERALITA':**

Gomma liquida poliuretana bi-componente che indurisce a temperatura ambiente previa miscelazione con l'apposito catalizzatore. Ad indurimento avvenuto, il prodotto genera masse elastiche compatte e resistenti, esenti da bolle ed imperfezioni, caratterizzate da facile sformabilità, ottima stabilità all'idrolisi e ritiro praticamente nullo. I tipi a bassa/media durezza (TR 20-30) si prestano ottimamente alla formatura di manufatti complessi ed in presenza di elevati sottosquadra, mentre i tipi a durezza medio/alta (TR 40-55) 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 TR 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.

**CONFEZIONI:**

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

<b>POLIMOLD TR</b>	<b>TR 20</b>	<b>TR 30</b>	<b>TR 40</b>	<b>TR 55</b>	<b>TR 70</b>
Rapporto di miscela a+b (parti peso)	100:12,5	100:12,5	100:12,5	100:12,5	100:12,5
Colore	grigio	grigio	grigio	grigio	grigio
Viscosità miscela a+b (cps)	3.300 -3.600	3.500-3.800	3.500-3.800	3.500-3.800	4.000
Peso specifico misc. A+b (kg/lit)	1,25	1,40	1,40	1,40	1,40
Pot-life miscela (500 gr. A +18°C)	30	30	20	20	20
Tempo di sformabilità (ore)	24	24	24	24	24
Indurimento completo (giorni)	7 - 10	7 - 10	7 - 10	7 - 10	7 - 10
Durezza shore a	20 ± 3	30 ± 3	40 ± 3	55 ± 3	70 ± 3
Ritiro lineare dopo 5gg (%) (iso 4823)	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Allungamento a rottura(%)	> 450	> 400	> 350	> 300	> 250
Resistenza alla lacerazione Kn/mm. (din 53515)	8 ± 1	8 ± 1	8 ± 1	7 ± 1	7 ± 1
Resistenza al calore secco	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 **Diluente 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.