

RESINA	INDURENTE	RAPPORTO IN PESO
PU 026 Componente A	PUH 220 Componente B	100:100

DESCRIZIONE: Sistema poliuretano 2K inodore da miscelare in parti uguali al momento dell'uso. Ottima riproducibilità, rapido indurimento, ritiro contenuto. Il sistema ha una trasparenza cristallina, massima resistenza a raggi UV, assolutamente NON INGIALLENTE. È possibile addittivarlo con nostre paste PU nei colori desiderati per ottenere differenti tonalità di colore a seconda della concentrazione.

APPLICAZIONI: Le resine trasparenti vengono impiegate nel settore artistico e complementi d'arredo, sono adatte all'inglobamento di oggetti di varia natura e dimensioni. Rivestimento di Led nel settore elettronico ove sia necessaria una protezione assolutamente trasparente. Manufatti in resina trasparenti.

Colata di superfici o di massa con spessori sino a 20 mm quando un elevato grado di trasparenza è richiesto. Per spessori superiori consultare scheda PU 025 (sezioni da 20 a 50 mm)

METODO DI UTILIZZO: Per colata. La colata di manufatti di grandi dimensioni è limitata dall'alta isotermità della miscela. Per tali applicazioni si consigliano i Sistemi misti PU 026 + PU 025. Si possono comunque colare strati successivi entro c.a. 44/48 minuti d'intervallo, colando sullo strato precedente appena gelificato. Gli strati leggeranno perfettamente e le 'giunture' saranno invisibili.

Assicurarsi che lo stampo sia fatto di un materiale che possa resistere alla temperatura di reazione della miscela.

ISTRUZIONI: Agitare il contenitore chiuso della resina. Dosare singolarmente i singoli componenti nello stesso contenitore con una precisione non inferiore del 2%. Mescolare lentamente ma accuratamente evitando infiltrazioni d'aria e assicurarsi che il materiale sui lati e sul fondo del recipiente sia rimosso e mescolato, quindi colare la miscela evitando di scolare i depositi sul fondo e sulle pareti del recipiente che potrebbero non essere perfettamente miscelati onde evitare di avere parti non catalizzate nel prodotto finito.

Per evitare parti non miscelate nel prodotto finito, il materiale miscelato può essere travasato in un secondo contenitore e miscelato ancora.

Durante la colata della miscela evitare inglobamenti d'aria colando lentamente possibilmente lungo le pareti dello stampo.

Per la preparazione delle superfici (stampo o modello) richiedere i distaccanti specifici.

Il pre riscaldamento degli stampi è consigliato se:

- Temperatura ambiente particolarmente rigida

Pre-riscaldare a 15-25 °C per facilitare la reazione di indurimento ed evitare un differente restringimento tra il centro e le estremità dello stampo. Le basse temperature allungano il tempo di reazione.

- Utilizzo di stampi metallici

Pre riscaldare a 20-30 °C per evitare il raffreddamento del poliuretano a contatto con la superficie dello stampo, poiché questo causerebbe un allungamento del tempo di rimozione e può causare differenti restringimenti e problemi alla superficie.

POST-INDURIMENTO: Il post indurimento è sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche ed è necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. Al termine lasciare raffreddare lentamente. La velocità di aumento della temp. e il tempo di post indurimento si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali in base alla forma e dimensioni del manufatto (per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temp. e aumentare il tempo di post indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post- indurire su mashera).

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. Si consiglia di riomogeneizzare accuratamente i componenti prima dell'uso. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70 / 80°C evitando surriscaldamenti locali. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

SPECIFICHE DI SISTEMA:

RESINA:	Viscosità a 25°C	MPa	550 - 600
	Tempo di gelo sistema, 50 ml, T=25 °C	Min.	6 - 8
INDURENTE:	Viscosità a 25°C	MPa	80 - 110

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Colore resina	Trasparente
Colore indurente	Trasparente
Densità a 25°C resina (ASTM D 1475)	0,98 - 1,00 (g/ml)
Densità a 25°C indurente (ASTM D 1475)	1,06 - 1,08 (g/ml)

DATI DI LAVORAZIONE PU 026+ PUH 220	A	B
Rapporto in peso (PER 100 g RESINA)	100 gr.	100 gr.
Rapporto in volume (PER 100 ml. RESINA)	103 ml.	100 ml.
Viscosità miscela iniziale a 25°C	340 - 360 Mpa	
Temperatura di applicazione	+ 10 / +30°C	
Tempo di gelificazione a 25°C (50 ml, 6 mm) (*)	40 - 44 min.	
Picco esotermico (100 ml, 40 mm 25°C) (*)	90 - 106 °C	
Tempo di rimozione a 25°C (50 ml, 6 mm) (*)	100 - 120 min.	
Tempo di fine reazione a 25°C (50 ml, 6 mm)	4 - 5 h	
Post indurimento a 60-80 °C (facoltativo)	4 - 6 h	
Massimo spessore di colata consigliato	20 mm	

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO

DATI DI LAVORAZIONE	
Colore	Trasparente cristallino
Durezza Shore (ASTM D 2240)	82 - 86 D/15
Transizione vetrosa Tg massima (post-ind. 6h a 80°C) (ASTM D 3418)	65° 78 - 82 °C
Resistenza a flessione (ASTM D 790)	78 - 82 MN/m ²
Modulo di elasticità a flessione (ASTM D 790)	515 - 520 MN/m ²
Resistenza a trazione (ASTM D 638)	47 - 52 MN/m ²
Allungamento a rottura (ASYM D 638)	12 %

(*) Per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta

Nd Non determinato

Na Non applicabile

TA Temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione :

1 mPas = 1 cPs

1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

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