

RESINA	INDURENTE	CARICA	RAPPORTO IN PESO
PU 087 Componente A	PUH 887 Componente B	AL 3-H	100 : 100 : 300

- DESCRIZIONE:** Sistema poliuretanicco 2K inodore con carica a parte da aggiungere nel rapporto ottimale indicato o in base alle necessità e allo spessore della colata. Ottima riproducibilità, rapido indurimento, basso picco esotermico e ritiro contenuto. Il sistema caricato (min. 50-55%) con allumina triidrata è da considerarsi autoestinguente. Si possono ottenere dei manufatti a basso peso specifico utilizzando specifiche microsfere cave in proporzione 100:100:150. Il sistema è disponibile nei colori grigio, bianco e neutro.
- APPLICAZIONI:** Matrici, modelli per fonderia, presa di impronte in genere a rapida sformatura. Serie di manufatti colati, prototipi dimostrativi, blister, stampi pilota per termoformatura sottovuoto o applicazioni similari. Modellismo.
- METODO DI UTILIZZO:** Colata di superfici o di massa anche in alto spessore. La colata di manufatti di grandi dimensioni è limitata solamente dal breve tempo di utilizzo della miscela. Gli strati successivi legano chimicamente entro 5 minuti d'intervallo (colando sullo strato precedente gelificato). Maggiore è il contenuto di carica, minore è il ritiro.
- ISTRUZIONI:** Agitare il contenitore chiuso della resina per riportare in sospensione il leggero sedimento eventualmente presente. Dosare singolarmente i singoli componenti e precargarli separatamente con la carica nel rapporto stabilito. E consigliabile caricare maggiormente l'indurente. Mescolare accuratamente quindi applicare rapidamente. Per la preparazione delle superfici (stampo o modello) richiedere i distaccanti specifici.
- 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 temperatura 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 temperatura e aumentare il tempo di post indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera).
- 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 ri-omogeneizzare 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.

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA

TIPIICITÀ	UN	RESINA	INDURENTE
Viscosità a 25°C	mPas	40 - 70	55 - 90
Colore	-	Bianco	Paglierino
Densità a 25°C (ASTM D 1475)	(g/ml)	0,98 - 0,99	1,09 - 1,12

DATI DI LAVORAZIONE	UN	A + B	A + B + C
Rapporto in peso	Gr.	100 + 100	100 + 100 + 300
Viscosità miscela iniziale a 25°C	mPas	45 - 80	2.500 - 4.000
Tempo di utilizzo a 25°C (100 ml) (ai 3.000 mPas a 25°C) (*)	Min.	3 - 4	6 - 7
Picco esotermico (100 ml, 40 mm 25°C) (*)	°C	82 - 90	55 - 60
Tempo di gelificazione a 25°C (15 ml, 6 mm) (*)	min.	4 - 5	6 - 7
Tempo di indurimento a 25°C (15 ml, 6 mm) (*)	min.	60 - 80	65 - 85
Post indurimento a 60 °C (facoltativo)	h	4 - 6	4 - 6
Massimo spessore di colata consigliato	mm	5	30 - 70

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO

Proprietà determinate su provini standard induriti 24h a TA + 15 h a 60°C

DATI DI LAVORAZIONE	METODO	UN	A + B	A + B + C
Colore	Vista	-	bianco	bianco
Lavorabilità all'utensile	-	-	ottima	ottima
Densità	(ASTM D 792)	g/ml	1.08 - 1.10	1.60 - 1.65
Durezza Shore	(ASTM D 2240)	D/15	75 - 79	82 - 86
Transizione vetrosa Tg massima (post-indurimento 8h a 90°C)	(ASTM D 3418)	°C	78 - 84 98 - 104	78 - 84 98 - 104
Temperatura di esercizio max. consigliata	(IEC 85)	°C	80 - 85	80 - 85
Resistenza a flessione	(ASTM D 790)	MN/m ²	38 - 42	52 - 58
Deformazione massima	(ASTM D 790)	%	6 - 7	1.0 - 1.5
Deformazione a rottura	(ASTM D 790)	%	10 - 11	1.0 - 1.5
Modulo di elasticità flessione	(ASTM D 790)	MN/m ²	1,200 - 1,300	3.900 - 4300
Resistenza a trazione	(ASTM D 638)	MN/m ²	30 - 31	33 - 34
Allungamento a rottura	(ASYM D 638)	%	4.3 - 5.8	0.8 - 1.2
Resistenza a compressione	(ASTM D 695)	MN/m ²	46 - 50	60 - 62

(*) 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.: Ogni ragionevole cura è stata posta nella redazione delle note tecniche e informative che precedono, e le indicazioni riportate sono basate su prove di laboratorio e su esperienze commerciali che possono essere considerate attendibili. Tuttavia esse non possono costituire in alcun modo prestazione di garanzia espressa o implicita sull'uso del prodotto fornito.