

GENERALITÀ:

Gomma poliuretana bicomponente liquido colabile per stampi elastici e manufatti in gomma ad alta durezza. Elastomero caratterizzato da bassa viscosità e minimo ritiro lineare, elevate prestazioni meccaniche e resistenze chimiche.

APPLICAZIONI:

Produzione di stampi e matrici elastomeriche per gesso, cemento prefabbricato (applicazioni quali arredo giardino, cornici e rosoni...) o per imprimere impressioni su muri e pavimenti nel settore finta pietra. Produzione di articoli tecnici e prototipi flessibili in gomma ad alta durezza resistenti meccanicamente all'impatto, all'usura ed all'abrasione, realizzabili per colata o a iniezione su stampo a temperatura ambiente o per centrifuga. Realizzazione inserti e manufatti in gomma dura elastica ad elevata resistenza agli agenti chimici.

METODO DI UTILIZZO:

Ri- omogenizzare i singoli componenti prima dell'uso. Pesare accuratamente nelle giuste proporzioni i componenti e miscelarli meccanicamente o manualmente evitando di inglobare aria. Colare su modelli/stampi ben asciutti e isolati dall'umidità. Indurimento a temperatura ambiente. Per accelerare l'indurimento somministrare calore a temperature moderate. I componenti sono molto sensibili all'umidità, per cui si suggerisce di aprire i fusti poco prima dell'applicazione, e se si lavora in ambiente molto umido consigliamo di utilizzare l'intero fustino. Per la preparazione delle superfici (stampo o modello) richiedere i distaccanti specifici.

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. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70 / 80°C evitando surriscaldamenti locali.

CARATTERISTICHE TECHICHE (a +25° C. e 60% U.R.)**POLIMOLD NC 80 – Resina parte A**

Colore resina			Ambrato
Densità a 25°C	(ASTM D 1475)	g/ml	0.98 - 1.02
Viscosità a 25°C		mPas	40±5

POLIMOLD NC 80 - Indurente parte B

Colore indurente			Paglierino
Densità a 25°C	(ASTM D 1475)	g/ml	1.097 - 1.13
Viscosità a 25°C		mPas	5500-8500

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 30 gr Resina	g	100
Viscosità miscela a 25°C		mPas	3600 - 5400
Temperatura d'applicazione		°C	15 - 35
Tempo di utilizzo		min	24-28
Tempo di sformatura		h	24
Indurimento completo		giorni	7

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO

Proprietà determinate su provini induriti: 7gg TA

Colore			Ambrato
Densità a 25°C	ASTM D 792	g/ml	1.048-1.052
Durezza Shore a 25°C	ASTM D 2240	A/15	78 - 82
Resistenza a trazione 7gg TA	ASTM D 638	MPa	7 - 8
Deformazione a Rottura	ASTM D 638	%	500-600
Modulo Elastico	ASTM D 638	MPa	43 - 48
Ritiro lineare	ISO 4823	%	< 0,1
Resistenza alla lacerazione	ASTM D624 s. B	MPa	57 - 60

POST-INDURIMENTO: Non necessario

N.B.: I dati di cui sopra sono il risultato di prove effettuate nei ns. laboratori. Data la molteplicità delle condizioni d'ir essi vanno adattati alle condizioni di effettivo utilizzo. Pertanto nessuna ns. responsabilità può essere originata da tali Per notizie più specifiche si prega di contattare il ns. Servizio Tecnico. I dati si riferiscono agli standard in vigore alla d stampa. La Società si riserva il diritto di variarli senza preavviso.