

PC26 + G226 (A+B)

(Не для домашнего использования! Продукт предназначен для промышленного производства.)

Техническое описание Полиуретановая система.

Смола (А)	Отвердитель(В)	Наполнитель(С)
PC26	G226	EF 35 P – ALOLT1
Соотношение компонентов (по весу)		
100	100	300

Применение	Матрицы. Модели для литьевого производства. Копирование прототипов. Различные литьевые изделия. Пробные штамповки для термической штамповки под вакуумом				
Описание системы	Двухкомпонентная полиуретановая система без запаха, с наполнителем в указанных пропорциях или иных для получения желаемой толщины слоя. Отличная воспроизводимость формы. Умеренная экзотермия и усадка при смешении реагентов. Возможно использования наполнителя EF31 (100:100:150) для получения изделий пониженной плотности.				
Метод использования	Литье цельного изделия или слоя. Используя наполненную смолу возможно получение значительных толщин поверхностных слоев. Время жизни смолы делает возможным отливки изделий средне-больших размеров. Все последующие слои материала связываются с предыдущими в течении 10 минут (после гелеобразования слоя). При увеличении количества наполнителя соответственно уменьшается усадка получаемой отливки. Отверждение материала быстрое				
Технические характеристики					
Состояние	Жидкость				
Цвет смолы	Белый				
Цвет наполнителя	Желто-коричневый				
Физические характеристики					
Вязкость смолы при 25°C	Ю-10-50 (EN13702-02)	мПа*сек	40-80		
Время гелеобразования смолы при 25°C (100мл)	Ю-10-73 (*)	мин.	3,5-4,5		
Плотность смолы при 25°C	Ю-10-51 (ASTM D 1475)	г/мл	0,98-1		
Содержание групп NCO отвердителя	Ю-10-55	% вес	18,5-20		
Вязкость отвердителя при 25°C	Ю-10-50 (EN13702-02)	мПа*сек	55-95		
Плотность отвердителя при 25°C	Ю-10-51 (ASTM D 1475)	г/мл	1,1-1,12		
Соотношение компонентов	по весу	A+B	A+B+C		
		100:100	100:100:300		
В ходе реакции	Время жизни при 25°C(40мм; 100мл)	Ю -10-53 (*)	3-4 мин	5-7 мин	
	Экзотермия при 25°C(40мм; 100мл)	Ю -10-53 (*)	82-92°C	50-60°C	
	Начальная вязкость смеси при 25°C	Ю -10-50 (EN13702-2)	45-90 мПа*сек	2500-4500 мПа*сек	
	Время гелеобразования при 25°C (100 мл)	Ю -10-73 (*)	-	6-8 мин.	

	Рекомендуемое время для получения готового изделия(6 мм; 15 мл)	(*)	1- 1.5 час	1- 1.5 час
	Рекомендуемое время обработки при 60°С для полного затвердения образца (пост –отверждения)	(**)	4-6 час	4-6 час
	Максимальная толщина отливки		5 мм	30-70 мм
Характеристики конечной системы (см.примечание)	Цвет		Белый	Белый
	Обрабатываемость		Отличная	Отличная
	Плотность при 25°С	IO-10-54 (ASTM D 792)	1,08-1,1 г/мл	1,6-1,65 г/мл
	Твердость	IO -10-58 (ASTM D 2240)	75-79 Шор D	82-86 Шор D
	Температура стеклования (Tg)	IO -10-69 (ASTM D 3418)	78-84°С	78-84°С
	Максимальная Tg (8ч, 90°С)	IO -10-69 (ASTM D 3418)	98-104°С	98-104°С
	Самогашение	IO -10-68 (UL 94 V-0)	-	4,2 мм
	Максимально рекомендуемая температура процесса	(***)	80-85°С	80-85°С
	Сопротивление изгибу	IO -10-66 (ASTM D 790)	36-42 МН/м ²	50-58 МН/м ²
	Максимальная деформация	IO -10-66 (ASTM D 790)	5-7 %	1-1,5 %
	Деформация при разрыве	IO -10-66 (ASTM D 790)	9-11 %	1-1,5 %
	Модуль эластичности при изгибе	IO -10-66 (ASTM D 790)	1100-1300 МН/м ²	3900-4300 МН/м ²
	Прочность при растяжении	IO -10-63 (ASTM D 638)	29-31 МН/м ²	32-34 МН/м ²
	Удлинение при разрыве	IO -10-63 (ASTM D 638)	4-6 %	0,8-1,2 %
	Устойчивость на сжатие	IO -10-72 (ASTM D 695)	45-49 МН/м ²	58-62 МН/м ²
	Диэлектрическая постоянная	IO -10-59 (ASTM D 150)	2,8-3,2	4,1-4,5
	Коэффициент диэлектрических потерь	IO -10-59 (ASTM D 150)	45-55 10 ⁻³	80-100 10 ⁻³
	Удельное объемное сопротивление	IO -10-60 (ASTM D 267)	1-2*10 ¹³ Ом*см	2-4*10 ¹² Ом*см
Диэлектрическая прочность	IO -10-61 (ASTM D 149)	23-25 кВ/мм	22-24 кВ/мм	
Примечание: Приведенные свойства определены на стандартном образце, выдержанном 24 ч при комнатной температуре(23±2°С) и 15 ч при 60°С. (*) при увеличении массы образца приведенное время уменьшается, а изотермический пик (выделение тепла соответственно увеличивается) (**) значения являются приблизительными (***) Рекомендуемые температуры процесса указаны исходя из приобретенного опыта в ходе лабораторных исследований, подразумевая что эти данные могут меняться при варьировании условий отверждения и типа применяемых материалов. Для получения дополнительной информации м. раздел пост-отверждение Перевод единиц: 1 МПа*сек = 1 сПз 1 МН/м ² = 10 кг/см ² = 1 МПа				
Предупреждение	Перед использованием хорошо перемешать.			
Рекомендации	Для продукции допустимо легкая седиментация (осаждение) частиц в смоле, поэтому перед использованием перемешать. Добавить точно определенное количество компонентов смолы и не смешивая в них добавить в указанных отношениях наполнитель (рекомендовано добавить большую часть наполнителя в отвердитель). Осторожно			

	<p>перемешать и применять незамедлительно. Поверхность модели или формы необходимо обработать разделительной смазкой.</p> <p>Для быстрой стабилизации материала и достижения лучших механических характеристик рекомендовано пост-отверждение. В случае использования конечного изделия при повышенных температурах, пост-отверждение осуществлять постепенным подъемом температуры со скоростью 10 °С в час до значения, указанного в таблице. Оставить изделия медленно остывать. Скорость повышения температуры и время пост-отверждения указаны соответственно для стандартных пластин. Потребитель должен самостоятельно оценить оптимальные условия отверждения или пост-отверждения на основе формы и размера конечной отливки. Для больших масс необходимо уменьшить скорость повышения температуры и увеличить время пост-отверждения, при применениях в тонких слоях и при создании композитных материалов пост-отверждение может быть опущено.</p>
Хранение	<p>12 месяцев в оригинальной упаковке в прохладном и сухом месте. Отвердитель может незначительно увеличить свою вязкость, что не влияет на качество конечной системы. Оба компонента чувствительны к влаге, поэтому рекомендуется держать упаковку открытой только в момент использования. Повышенное содержание влаги в компонентах может привести к аномальному вспениванию материала в ходе использования или сшиванию отвердителя. Отвердитель может кристаллизироваться при низких температурах. Для возврата исходных характеристик рекомендован предварительный разогрев до 70-80 °С избегая местных перегревов материала. Оставить при комнатной температуре охлаждаться.</p>