

Полиуретан для форм Duramold



Минск, Беларусь

Наше предприятие «Белстройсегмент» с 2004 года занимается поставками на рынок Беларуси материалов для изготовления литьевых форм. Мы рады предложить для Вас следующие материалы:

Полиуретановый компаунд холодного отверждения для форм (жидкая резина) Duramold.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Duramould ET - это двухкомпонентная система, при смешивании которой образуется мягкий полиуретановый эластомер с высокой степенью эластичности и устойчивостью к воздействию влаги (удлинение при разрыве не менее 1000%, твердость по Шору А - 30/45/60).

Методика работы :

Компонент А (полиол) должен быть хорошо перемешан перед использованием и представлять из себя жидкость. Для этого при необходимости емкость с полиолом необходимо вращать либо тщательно перемешивать другим способом. Температура компонента, готового к использованию, должна быть 20 - 30°C.

Работая с композициями полиола, старайтесь минимизировать вероятность попадания влаги в компонент. Не держите емкость открытой: сразу после отбора компонента из емкости закрывайте отверстие пробкой, не оставляйте компонент открытым для атмосферного влияния.

Компонент В (изоцианат) вступает в реакцию с атмосферной влагой, и его необходимо оберегать от воздействия влаги также, как и полиольные смеси. Изоцианат может кристаллизоваться, если не соблюдается минимально допустимая температура хранения и использования (20 - 30°C).

Обычно время первичного застывания (т.н. время жизни) составляет по крайней мере 5 минут; этого достаточно, чтобы залить полиуретановую систему.

Важно правильно вычислить вес материала, который потребуется для заливки: необходимо учесть допуск на остатки материала на стенках емкостей для смешивания. Правильное соотношение компонентов указано в Спецификации продукта. Соотношение компонентов измеряется только по весу, так как измерение по объему не дает достаточной точности.

Изоцианат или полиол (компонент, больший по весу) должен быть взвешен в емкости. Затем требуемый объем второго компонента взвешивается в той же емкости в соответствующей пропорции. Значение соотношения компонентов не должно отклоняться от указанного в Спецификации продукта более, чем на 1%.

Теперь оба компонента готовы к смешиванию. Для небольших объемов (до 5 кг) перемешивать компоненты можно плоским, узким шпателем или используя миксер для вспенивающихся материалов, тщательно перемешивая оба компонента. Следите за остатками материала на дне и стенках емкости для смешивания. Смешивание займет у Вас около 1 минуты, а со временем Вы будете делать это немного быстрее. Для смешивания больших объемов компонентов можно использовать обычную дрель со смешивающей насадкой.

После смешивания полиуретановую систему нужно перелить в чистую емкость, примерно в два раза более вместительную, чем та, в которой происходило смешивание и быстро перемешать систему еще немного. Это позволит Вам избежать попадания в систему неперемешанных остатков материала со стенок или со дна емкости для смешивания. Вторая емкость имеет больший объем для того, чтобы материал мог подниматься во время дегазации (вакуумирования). Емкость с вторично перемешанной системой помещается в установку для дегазации, она подвергается вакуумированию, воздух вытесняется из

системы. Достаточно 1-2 минуты для вакуумной обработки.

Формовка:

Жидкая смесь аккуратно выливается в ящик для формы с помещенной мастер-моделью до тех пор, пока не достигнет уровня, достаточного для того, чтобы готовая форма имела прочное, но не чрезмерно толстое дно. Во время заливки следите за тем, чтобы уровень полиуретана возрастал плавно и воздух не попадал вовнутрь смеси. Мастер-моделью могут служить готовые изделия из различных материалов – дерева, камня, пластилина, гипса, цемента, бетона, пластмассы и множества других.

Форма и мастер-модель обязательно должна быть обработана подходящим разделительным составом – обычно на основе силикона (Пента-126).

После подготовки форма должна быть нагрета до требуемой температуры, которая будет зависеть от того, какую полиуретановую систему Вы используете.

Залитую форму оставляют до тех пор, пока материал не застынет до такой степени прочности, что готовую форму можно будет извлечь из ящика без повреждений. Для того, чтобы упростить извлечение формы из ящика, возможно, понадобится снять один или несколько бортов. После извлечения форма должна застыть при комнатной температуре или при температуре 70°C (это существенно ускорит процесс застывания). Возможно, потребуется поместить готовую форму в контейнер, чтобы она сохранила заданные размеры во время дозастывания.

Цена: **20 \$**

Тип объявления:
Продам, продажа, продаю

Торг: уместен

тетерюкова наталья

(017)299-97-00