

Полиуретановый компаунд для форм MyPolycomp UCC H80 S (A+B)

Описание

MyPolycomp UCC H80 S (A+B) — ненаполненный двухкомпонентный эластичный полиуретановый компаунд холодного отверждения для получения гибких форм.

Основные свойства

MyPolycomp UCC H80 S (A+B) — полиуретановый компаунд на основе полиола и изоционата применяют для изготовления эластичных форм при производстве искусственного камня, тротуарной плитки, изделий разного назначения из гипса, бетона или цемента.

- Простая технология смешивания и заливки.
- Соотношение компонентов 1А:2,5В по массе или объему.
- Твердость готовой формы — 80 усл. ед. по Шору А.
- Небольшая вязкость и отличная совместимость составляющих смеси.
- Полимеризация при комнатной температуре.
- Время отверждения — 10 – 12 часов.
- Возможность ускоренного отверждения при нагревании до 60 – 80°C.
- Полное повторение рельефа модели.
- Прекрасно работает при необходимости получить сложную геометрию формы.
- Возможно применять послойную заливку при необходимости получения изделий больших размеров.
- 700 — 1000 рабочих циклов.
- Практически не дает усадки.
- Можно окрашивать в массу.

Вакуумная дегазация не обязательна при работе с MyPolycomp UCC H80 S (A+B), однако ее использование улучшит качество готового продукта.

Типичные свойства компаунда в работе

Характеристика	Показатель	Единица измерения	Метод
Внешний вид смеси	Жидкость от светло-желтого до желтого цвета		Визуальный
Твердость по Шору А	75 – 85	усл. ед.	ГОСТ 263-75
Вязкость смеси А+В по Брукфильду	4500 ± 500	мПа·с	DIN 16945/ISO 3104
Плотность	1,00	г/см ³	DIN 53479/ISO 0061
Время достижения гелеобразного состояния	20 — 40	мин	DIN 16945/В
Относительное удлинение при растяжении	≥ 300	%	ГОСТ 270-75

Разрушающее напряжение при растяжении	≥ 10	МПа	ГОСТ 270-75
Разрушающее напряжение при раздире	≥ 23	МПа	ГОСТ 262-93

Реактивность и стабильность

Полиуретановый компаунд для форм MyPolycomp UCC H80 S (A+B) стабилен, не выделяет токсичных веществ при нормальных условиях эксплуатации. Взрыво- и пожаробезопасен.

Упаковка

Компоненты полиуретанового компаунда для форм MyPolycomp UCC H80 S (A+B) упакованы в пластиковые емкости вместимостью 0,5 кг; 2,5 кг.

Хранение

Гарантийный срок хранения компонентов А и В в оригинальной упаковке — 12 месяцев с даты изготовления. Оба компонента чувствительны к влаге. Хранить материал следует при температуре ниже 35 °С в герметично закрытой таре. Вскрытую емкость необходимо тщательно закрыть, чтобы исключить попадание влаги из воздуха, и выработать в кратчайшие сроки.

Рекомендации к применению

Ненаполненный эластичный полиуретановый компаунд для форм MyPolycomp UCC H80 S (A+B) включает два компонента А и В в соотношении 1:2,5. Рабочая температура компаунда — от 18°С.

1. Перемешайте компонент А до однородности.

Компонент В может кристаллизоваться при низкой температуре. В этом случае разогрейте его при 60 – 70°С до получения полностью прозрачного состава, а затем охладите до комнатной температуры. Если использовать компонент В горячим, время жизни смеси значительно уменьшится.

2. Соедините компоненты А и В в сухой чистой емкости в соотношении 1:2,5. Сначала отлейте нужное количество компонента А, затем добавьте компонент В. Перемешайте с помощью электродрели, лопастной мешалки на низких оборотах либо шпателем в течение 1 – 2 минут.
3. Если количество перемешиваемого материала более 5 кг, следует использовать механический миксер в течение 3 минут.

После смешивания рекомендуется перелить рабочую смесь в сухую чистую емкость и снова перемешать. Это уменьшит вероятность попадания не вымешанных компонентов со стенок и дна сосуда в готовое изделие.

4. Вакуумная дегазация не обязательна при работе с MyPolycomp UCC H80 S (A+B), однако ее использование улучшит качество готового продукта.

5. Модель для заливки компаунда должна быть чистой, сухой, предварительно обработанной разделительным составом на основе силикона, воска, парафина, солидола.
6. Замешанный компаунд выливают в подготовленную форму или модель.
7. Время отверждения компаунда до съема формы при комнатной температуре — 10 – 12 часов.
8. Перед запуском изделия в эксплуатацию должно пройти не менее 7 суток. Ускорить полное отверждение до 3 суток и повысить физико-механические свойства можно выдерживанием готовой формы в течение 4 – 6 часов при температуре 60 – 70°C.

Очистку инструмента и оборудования необходимо проводить до отверждения компаунда ацетоном, растворителями 646, 647, толуолом, метиленхлоридом, ксилолом.

Рабочее место должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией. Кожу рук, глаза и органы дыхания следует защищать спецсредствами.