

ПУ для изготовления жестких форм и резинотехнических изделий промышленного назначения

PMC 790 (A + B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	PMC-790 - новый промышленный полиуретан твердостью 90 по Шору А, который был специально создан для производства промышленных изделий как состав, обладающий высокими показателями прочности на разрыв и растяжение, а также великолепной ударпрочностью и износостойкостью.
Применение	PMC-790 - наиболее подходящий материал для производства различного рода промышленной продукции, такой как: эластичные штампы, изготовление литьевых форм для бетона, гипса и им подобных составов. Этот материал используется также для изготовления различных частей механических изделий (промышленные цилиндры и ленты), в качестве разделительных прокладок между механическими деталями и как связующий материал с металлическими поверхностями.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована дегазация смеси под вакуумом.
Технические характеристики	

Марка	Твердость по Шору А	Соотношение (по объему или по весу)	Цвет	Время жизни, мин.	Время отверждения при 25°С, час (зависит от размера модели)	Плотность г/см ³	Удельный объем, см ³ /г	Вязкость (А+В), сПз	Удлинение при разрыве, %	Сопротивление разрыву, кН/м	Модуль упругости при 100%-ном удлинении, МПа	Предел прочности на разрыв, МПа	Усадка, %
PMC-790	90	2А:1В	Св.янтарь	20	48	1,07	0,94	3000	550	52,54	4.41	>13.79	менее 0,3

Все показатели получены после 7 дней при 23°С

Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА МОДЕЛИ. <i>Некоторые материалы должны быть обработаны изолирующим веществом.</i> Для предотвращения прилипания формы к модели, особенно если модель изготовлена из пористых материалов, таких как гипс, бетон, дерево, камень и т.д., вся рабочая поверхность должна быть обработана изолирующим веществом. Super Seal – быстро сохнущее изолирующее вещество, предназначенное специально для обработки моделей из пористых материалов с большим количеством мелких деталей. Моделирующая глина, содержащая в себе серу, требует обязательной обработки Super Seal. ВАЖНО: <i>Изолирующее вещество должно хорошо высохнуть перед нанесением разделительного состава.</i> Непористые поверхности - металл, стекло, прочный пластик, глина (не серосодержащая) и другие подобные материалы, требуют нанесения только разделительного состава. Нанесение разделительного состава. Разделительный состав необходим для оптимизации процесса демонтажа. Используйте только разделительные составы, специально предназначенные для изготовления литьевых форм (Universal Mold Release или Ease Release 200). Тонкий слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность, которая будет контактировать с полимером. Важно: Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. После нанесения разделительного состава необходимо дать ему подсохнуть около тридцати минут. В случае если вы впервые работаете с PMC-790, рекомендуется изготовить пробный небольшой образец для получения и закрепления навыков работы с подобными смесями.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Жидкий полиуретан обладает повышенной восприимчивостью к влаге и абсорбирует ее из атмосферы. Контейнеры для смешивания и иные инструменты должны быть чистыми и изготовленными из металла, стекла или пластика. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°С). ВАЖНО: Срок хранения вещества после разгерметизации фабричной упаковки строго ограничен. Приготовленная смесь должна быть использована так скоро, насколько это возможно. Если после вскрытия контейнеров все их содержимое не было использовано вами полностью, необходимо как можно скорее закрыть их.</p>
---------------------	---

	<p>ВАЖНО: Перед смешиванием компонентов компонент В должен быть хорошо перемешан в фабричной упаковке. После соединения компонента А и компонента В в контейнере для смешивания тщательно перемешивайте массу в течение 3-х минут, не забывая обходить смешивающим инструментом боковые стенки и дно контейнера. Если вы смешиваете большое количество материала (более 11 кг), рекомендуется использовать механический миксер в течение 3 минут, а затем аккуратно перемешать вручную так, как описано выше. Затем полученную смесь перелейте в чистый контейнер и еще раз тщательно перемешайте.</p> <p>Несмотря на то, что данный продукт разработан так, чтобы избежать воздушных пузырей в полимеризованном состоянии, вакуумная дегазация поможет уменьшить замкнутый в смеси воздух. Технология литья под давлением с использованием автоклава дает практически полное отсутствие пузырей.</p> <p>ЗАЛИВКА.</p> <p>Для получения наилучшего результата приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку, держа контейнер как можно ниже, предоставляя смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем. Равномерное течение минимизирует опасность появления пузырьков воздуха. Толщина залитой массы должна на 1,3 см превышать самую высшую точку модели.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</p> <p><i>Полимеризация при комнатной температуре.</i> При комнатной температуре (23°C) PMC-790 полимеризуется в течение 48 часов до съема. ВАЖНО: Не рекомендуется проводить отверждение при температуре 18°C и ниже.</p> <p><i>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение).</i> После установленного срока полимеризации, выдержка формы при 65°C около 4-8 часов повысит физические свойства и характеристики материала.</p> <p>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ.</p> <p>Перед каждой заливкой в форму ее поверхность обрабатывается разделительным веществом. Выбор разделительного вещества зависит от материала, который вы собираетесь заливать. Наиболее подходящим разделительным веществом для заливки воска, жидких резин и термопластичных материалов является специальный разделительный состав, изготовленный для обработки рабочих поверхностей форм Universal Mold Release. Для отливки изделий из гипса рабочую поверхность формы следует обработать мыльным раствором для последующего легкого извлечения. Разделительный состав In & Out рекомендован в качестве разделительного вещества для работы с абразивными материалами, такими как бетон.</p>
Упаковка	См. прайс-лист
Хранение	<p>Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.</p> <p>ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ.</p> <p>Полностью полимеризованный материал является эластичным, прочным и таким останется, если его должным образом хранить и использовать. Физическая жизнь продукта зависит от того, как вы его используете (материалы и частота литья, например). Перед хранением форма должна быть вымыта с мыльным раствором и полностью высушена. Форма должна храниться в прохладном и сухом месте.</p>
Безопасность	<p>Компонент А является TDI-преполимером. Пары, которые возникают при нагревании или распылении полимера, могут повредить слизистые оболочки дыхательных путей, легких, глаз. Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Контакт с кожей и глазами может вызвать тяжелое раздражение. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его при помощи мыла и воды. Преполимеры содержат незначительное количество TDI (толуилендиизоцианата), который при проглатывании должен рассматриваться как канцерогенное вещество.</p> <p>Компонент В также раздражает кожу и глаза. Избегайте продолжительного или многократного контакта вещества с кожей. При попадании в глаза промойте их чистой водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его при помощи мыла и воды. Смешивая компоненты А и В, следуйте мерам предосторожности при обращении с изоцианатами.</p>