



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства

ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

ПОЛУЖЕСТКИЕ ЧЕРНЫЕ ПЛАСТИКИ ДЛЯ ЗАЛИВКИ

TASK 13,14 (A+B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Task 13 и Task 14 – двухкомпонентные полиуретаны, быстро отверждающиеся в черный полужесткий пластик. Время жизни Task 13 составляет 3 минуты, время первоначального отверждения – 20 минут. Время жизни Task 14 дольше (10 минут), а время первоначального отверждения – 45 минут. Полностью отвержденные отливки представляют собой крепкие, долговечные изделия с высокой химической стойкостью.
Применение	Данные полужесткие пластики, обладающие твердостью 50 по Шору D, используются для быстрого изготовления форм, создания долговечных дубликатов и макетов, прототипирования, производства бутафории и спецэффектов черного цвета, а также деталей с высокой ударопрочностью.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не требуется.

Технические характеристики	Стандарт	Ед.измерения	TASK 13	TASK 14
Соотношение компонентов		По весу	100A:120B	
Вязкость	ASTM D-2393	сП	800	
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,15	
Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ /г	0,87	
Время жизни при 23°C (зависит от массы отливки)	ASTM D-2471	мин.	3	10
Время отверждения при 23°C (зависит от массы отливки)		мин.	20	45
Цвет			Черный	
Твёрдость	ASTM D-2240	Шор D	50	
Предел прочности на разрыв	ASTM D-638	МПа	12,41	
Удлинение при разрыве	ASTM D-638	%	125	
Усадка	ASTM D-2566	%	1,27	0,89

Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА</p> <p>Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C). Данные продукты имеют ограниченный срок годности и должны быть использованы как можно скорее после вскрытия упаковки. Все жидкие полиуретаны чувствительны к воздействию влаги и способны поглощать воду из атмосферы. Смесительное оборудование и контейнеры должны быть сухими, чистыми и изготовленными из металла, стекла или пластика. Смешение должно проводиться в хорошо вентилируемом помещении. При работе используйте защитные очки, одежду с длинными рукавами и резиновые перчатки для снижения риска попадания продукта на кожу. Так как условия переработки продукта разнятся от применения к применению, перед началом работ рекомендуется проведение теста с целью выявления пригодности данного продукта к конкретному проекту при наличии каких-либо сомнений.</p> <p>НАНЕСЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА</p> <p>При наличии сомнений по поводу совместимости поверхностей необходимо провести тест на материале, из которого впоследствии должна быть изготовлена форма или изделие, для избежания повреждения рабочей поверхности. Формы из полиуретана, латекса или металла должны быть сухими и покрыты подходящим</p>
---------------------	--

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

	<p>разделительным составом. Universal Mold Release идеально подходит для этих целей. На все поверхности, которые будут соприкасаться с пластиком, должно быть нанесено необходимое количество разделительного состава.</p> <p>ВАЖНО. Чтобы убедиться в полном покрытии разделительным составом, тщательно нанесите данный продукт на все поверхности мягкой кистью. Затем напылите тонкий слой состава и дайте просохнуть в течение 30 минут. Большинство силиконовых форм обычно не требуют нанесения разделительного состава при заливке полиуретана. Тем не менее, применение разделительного состава значительно продляет срок службы формы.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.</p> <p>ВАЖНО. Перед смешением компонентов тщательно перемешайте компонент А (желтая этикетка) и компонент В (голубая этикетка).</p> <p>Соотношение компонентов Task 13, 14 – 100А:120В по весу. Необходимо использовать точные весы для правильного взвешивания компонентов. Отмерьте необходимое количество компонента А в контейнер для смешения. Взвесьте подходящее количество компонента В и объедините с компонентом А.</p> <p>Аккуратно промешайте смесь, соскребая продукт со стенок и дна контейнера. Будьте осторожны, чтобы не выплеснуть материал с низкой вязкостью из контейнера. Помните, что продукт «встает» очень быстро. Чем больше концентрация массы, тем быстрее материал гелеобразуется и начинает отверждаться. Не медлите между смешением и заливкой.</p> <p>ВАЖНО! Срок хранения уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно скорее. Немедленно закройте крышки на обоих контейнерах после дозирования материала, что поможет увеличить срок хранения оставшегося продукта.</p> <p>ЗАЛИВКА.</p> <p>Заливайте смесь одной струей, направленной в самую нижнюю точку формы. При сплошной заливке изделия не лейте смесь прямо на закрепленный объект. Дайте смеси выровнять свой уровень. Равномерное течение смеси поможет избежать захватывания в смесь воздуха.</p> <p>Наилучшие результаты достигаются при применении техники литья под давлением. После заливки смеси форма с мастер-моделью размещается в барокамере под давлением 60 PSI (4,2 кг/см²) до полного отверждения материала.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</p> <p>В большинстве случаев, отверждение при комнатной температуре 23°C происходит в течение 20/45 минут. Более тонкие или мелкие изделия будут отверждаться дольше.</p> <p>ВАЖНО! Пары, выделяемые продуктом, которые могут быть заметны при гелеобразовании и отверждении, нейтрализуются при адекватной вентиляции в рабочем помещении. Работайте с продуктом только в хорошо проветриваемых помещениях и избегайте вдыхания паров. Отливка сильно разогревается сразу после начала отверждения, что может оставить ожог при прикосновении. Перед выполнением дальнейших операций охладите отливку до комнатной температуры.</p> <p>Отвержденные изделия из Task 13 и Task 14 полужесткие, долговечные, демонстрирующие пренебрежительно малую усадку. Они обладают влагостойкостью, умеренной стойкостью к нагреванию, растворителям и разбавленным кислотам. Перед окрашиванием или склеиванием отвержденного изделия разделительный состав должен быть удален.</p>
Упаковка	см. прайс-лист.
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с низкой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.
Безопасность	Перед началом работ с данным, а также всеми другими продуктами необходимо ознакомиться с техническим описанием на продукт. Все продукты безопасны в использовании при условии ознакомления и исполнения всех требований и инструкций. Будьте осторожны! Компонент А (желтая наклейка) содержит метилдифенилдиизоцианат. Пары, содержание которых может быть значительно при нагреве или распылении продукта, могут повредить легкие или вызвать повышенную чувствительность к продукту. Работайте с продуктом только в помещении с адекватной вентиляцией. При попадании в глаза или на кожу возможно появление сильного раздражения.

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

	<p>Промойте глаза водой в течение 15 минут и обратитесь за медицинской помощью. Промойте пораженные участки кожи водой с мылом.</p> <p>Компонент В (голубая наклейка) оказывает раздражающее действие на глаза и кожу. Избегайте долгого или многократного контакта с кожей. При попадании в глаза промойте водой в течение 15 минут и обратитесь за медицинской помощью. Промойте пораженные участки кожи водой с мылом. При смешении с компонентом А соблюдайте все меры предосторожности, как при работе с изоцианатами.</p>
--	---

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru