



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

**ПУ ДЛЯ ЗАЛИВКИ**

**TASK Series (A+B)**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**

<b>Краткая характеристика</b>	TASK Series - жидкие пластмассы с улучшенными физико-механическими и техническими характеристиками. Первичные компоненты TASK пластмасс легко смешиваются и дозируются по объёму или по весу, обладают низкой вязкостью. После полимеризации пластмассы данной серии показывают превосходную сопротивляемость растяжению и изгибу. TASK 8 имеет теплостойкость до +130°C. TASK 12 обладает стойкостью к УФ- излучению.
<b>Применение</b>	Серия пластмасс TASK была разработана специально для разнообразных индустриальных применений, в т.ч. создания прототипов, опытных образцов, установочных партий изделий из пластмассы, изготовления пластмассовых деталей для нагруженных условий эксплуатации и изготовления крупногабаритных изделий из пластмассы методом холодного ротационного формования (TASK 15). Данная серия полимеров допускает изготовление различных объектов с толщиной стенок до 1,27 см.
<b>Переработка</b>	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не необходима.

Параметры	TASK 2 / 3	TASK 4	TASK 5	TASK 6	TASK 8	TASK 9	TASK 12	TASK 15	TASK 21
Цвет	Белый	Слонов. кость	Желто-коричневый		Кремевый	Прозр. свет.янтарь	Прозр. темн.янтарь	Матовый белый	Белый
<b>Соотношение компонентов</b>									
По объёму	1A:1B	----	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	----	----	2A:1B
По весу	120A:100B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	120A:100B	115A:100B	100A:44B	75A:100B	2A:1B
Вязкость после смешивания, сП	150	250	600	800	100	300	2400	600	500
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,12	1,17	1,1	1,07	1,09	1,14	1,08	1,12	1,07
Время жизни, мин.**	7 / 20	20	3	7	2,5	7	20	6	6
Время до извлечения из формы**	60 / 90 мин.	16 часов	15 мин.	75 мин.	10-15 мин.	60 мин.	16 часов	60 мин.	60 мин.
Твёрдость, Шор D	80	83	77	75	80	85	60	75	75
Предел прочности на разрыв, МПа	45,85	44,82	31,23	35,85	40,27	53,78	18,62	18,75	37,92
Относительное удлинение, %	6	4	5	4	4	6	300	20	7,5
Модуль упругости при растяжении, МПа	1999	896,3	1379	1007	1696	2551	Нет данных	868,7	1862
Предел прочности при сжатии, МПа	57,23	51,02	46,19	38,4	60,4	75,84	Нет данных	37,58	48,95
Модуль упругости при сжатии, МПа	537,8	517,1	572,3	448,2	533,7	675,7	Нет данных	413,7	541,2
Прочность на изгиб, МПа	65,5	62,05	44,68	42,75	57,09	81,7	Нет данных	38,75	48,95
Модуль упругости при изгибе, МПа	1986	1407	1489	1258	1868	2413	Нет данных	1172	1724
Температуростойкость, °C (ASTM D-648, 1,66 МПа)	57	45	63	72	Через 7 дней при 23°C = 90, после термообработки= 129	55	Нет данных	47	62
Усадка, %	1,27 / 0,64	0,89	1,78	0,79	2,54	2,27	0,25	1,07	1,47

\*\* -показатель зависит от массы отливки

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»  
моноконтинентального строительства

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

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Все показатели получены после 7 дней при 23°C

<b>Рекомендации</b>	<p><b>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.</b> Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C) в хорошо проветриваемом помещении. Взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В. После вскрытия упаковки отмеренное количество компонента А и компонента В (по весу или объему согласно таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера, во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.</p> <p><b>ВАЖНО.</b> Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика. Все жидкие уретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из атмосферного воздуха. Смешение должно производиться в хорошо проветриваемом помещении.</p> <p><b>ВАКУУМНАЯ ДЕГАЗАЦИЯ.</b> Для литья простых изделий удаление из смешанных компонентов воздушных пузырей обычно не применяется ввиду достаточно низкой вязкости смеси. Однако для гарантированно качественного литья сложных изделий перед заливкой в форму смесь необходимо поместить в вакуумную камеру под давлением 737 мм ртутного столба пока она не поднимется и опадет. <b>Будьте внимательны,</b> помните о времени жизни смеси, в противном случае в процессе литья смесь может не успеть распределиться по всей форме до момента начала её полимеризации и потери текучести. <b>ВАЖНО.</b> При применении вакуумной дегазации учтите увеличение смеси в 3-4 раза.</p> <p><b>ЗАЛИВКА.</b> Для получения наилучшего результата приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку непрерывной струей, чтобы предоставить смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем, сводя к минимуму опасность появления пузырьков воздуха.</p> <p><b>ВАЖНО.</b> Толщина стенок отливаемой детали не должна превышать 1,27 см</p> <p><b>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</b></p> <p><u>Полимеризация при комнатной температуре.</u> Пластмассы серии <b>TASK</b> полимеризуются в течение 60-90 минут (за исключением <b>TASK 4, TASK 12</b>). Скорость полимеризации зависит от разновидности <b>TASK</b>, а также от массы и конфигурации отливаемого изделия. В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит процесс выделения паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.</p> <p><u>Полимеризация под давлением.</u> В некоторых случаях лучшие результаты даёт технология полимеризации под давлением. Суть методики заключается в том, что после заливки смеси компонентов в форму, последняя помещается в автоклав, в котором создается давление 4,2 кг/см<sup>2</sup>. Выдержка формы под давлением производится в течение 15 мин.</p> <p><u>Полимеризация при высокой температуре (пост-отверждение).</u> Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию при 65-72°C в течение 4-8 часов, после чего дать остыть вместе с термошкафом до комнатной температуры. Такая термообработка необязательна. <b>ВАЖНО.</b> Пост-отверждение проводится после полной полимеризации отлитого изделия при комнатной температуре. При заливке <b>TASK 5,6</b> толщиной менее 0,64 см пост-отверждение необходимо. При толщине отливки более чем 7,62 см рекомендуется последовательная заливка слоев с интервалом 30 минут для обеспечения теплоотвода.</p> <p><b>ИЗДЕЛИЕ.</b> Готовые образцы по своим физическим характеристикам твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должно быть удалено разделяющее вещество. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути.</p>
<b>Предупреждение</b>	Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы и увеличения срока службы формы. Используйте разделительные составы, предназначенные для применения с полимерами, - <b>Universal Mold Release</b> или <b>Ease Release 200</b> . Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком. <b>ВАЖНО.</b> Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю



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

	поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут. Большинство литьевых форм из силикона не требуют предварительной обработки рабочей поверхности разделительным составом, однако использование разделительного состава продлевает срок службы литьевых форм.
<b>Упаковка</b>	См. прайс-лист
<b>Хранение</b>	Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.
<b>Безопасность</b>	<p><b>Хорошая вентиляция помещения необходима. Ношение респиратора уменьшит вдыхание остаточных испарений. Латексные или полиэтиленовые перчатки и одежда с длинными рукавами уменьшат возможность контакта с кожей. Также удостоверьтесь, что инструменты и контейнеры для смешивания абсолютно сухие.</b> Компонент А содержит MDI. Пары, которые возникают при использовании полимера, могут повредить слизистые оболочки дыхательных путей, легких, глаз. Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Контакт с кожей, глазами может привести к тяжелым последствиям. 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 воды с мылом. При сохраняющемся раздражении обратитесь за медицинской помощью.</p> <p>Компонент В раздражает глаза и кожу. 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 воды с мылом.</p> <p><b>ВАЖНО.</b> Объединенные компоненты А и В генерируют высокую температуру – более 100°C, что может вызвать ожог кожи. Охладите литье перед обработкой до комнатной температуры.</p>