



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

**ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ АКРИЛОВАЯ СИСТЕМА ДЛЯ
ЗАЛИВКИ**

**PLASTICREATE
(P-cast A02 + P-filler art)**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Описание системы	Акриловая смола на водной основе реагируя с соответствующим наполнителем, образует твердую массу, которая за короткое время достигает механических характеристик в несколько раз превышающих классические продукты на водной основе. 50% механических характеристик достигается после 15 часов при температуре около 20°C. Акриловая система может быть наполнена пигментами на основе оксида железа, алюминиевой пудрой или различными инертными наполнителями для придания желаемого внешнего вида продукту. Добавление различных наполнителей пропорционально уменьшает механические свойства продукта.			
Применение	Архитектурные элементы различных размеров. Может иметь различную плотность и внешний вид камня или металла, в зависимости от наполнителей. Материал огнеустойчив.			
Метод использования	Возможно использовать материал: -заливкой в форму; -получение слоя материала различных толщин или литье цельковых изделий; -использование в толще материала для упрочнения получаемых слоев стекловолокна и тканей различных типов; -нанесение кистью слоями до получения желаемой толщины. Отверждение при комнатной температуре.			
Технические характеристики				
Состояние	P-cast A02 - смола (вязкая жидкость), P-filler art -наполнитель (порошок)			
Цвет смолы P-cast A02	Бело-молочный			
Цвет наполнителя P-filler art	Белый, серый			
Физические характеристики				
Вязкость смолы (при 25°C)	Ю-10-50		мПа*сек	30-50
Плотность смолы (при 25°C)	Ю-10-51 (ASTM D 1475)		г/мл	1,01-1,08
Плотность наполнителя			г/мл	1,3-1,4
Соотношение компонентов P-cast A02 / P-filler art			по весу	45-55 / 100
Максимальная толщина отливки (слоя)			Без ограничения	
В ходе реакции	Время жизни (при 25°C)	Ю-10-73 (*)	мин	30-34
	Начальная вязкость (при 25°C)	Ю -10-50	мПа*сек	1000-1400
	Время жизни (4000 мПа*сек при 25°C)	Ю -10-50	мин	22-30
	Время застывания (при 25°C)	Ю -10-50a (UNI 8701)	мин	50-60
	Время формования		час	4-15
	Пост-отверждение	40°C	час	15

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

Характеристики конечной системы (см. примечание)	Цвет	Белый		
	Возможность машинной обработки			
Плотность	Ю-10-54 (ASTM D 792)	г/мл		1,5-1,55
Твердость	Ю-10-58 (ASTM D2240)	по Шору D		82-86
Негорючесть	Ю -10-68 (класс горючести UL 94 V-0)	мм		при толщине 1,6
Термостойкость		°С		250
Увеличение размера после выемки из формы		%		< 0,1
Линейная усадка после 1 месяца	Ю -10-74 а	%		0,15-0,2
Сопротивление изгибу, 7 дней при комнатной температуре	ASTM C293	МН/м ²		7-9
Сопротивление изгибу, 1 месяц при комнатной температуре	ASTM C293	МН/м ²		9-11
Сопротивление изгибу после 30 дней в воде	ASTM C293	МН/м ²		9-11
Деформация при разрыве	ASTM C293	%		1,5-1,8
Потеря веса после 1 месяца при комнатной температуре или 24 ч при 60°С	Размер образца 40x40x160 мм	%		3,5-5,5
Устойчивость к термическому шоку (образец выдержал 80 циклов с облучением жестким УФ и выдержкой в воде)	Размер образца 40x40x160 мм	°С		-20 - +60
Поглощение воды, вызванное пористостью материала		%		3,5-5,5
Рекомендации	Время получения готового изделия зависит от толщины, формы и температуры процесса и составляет от 4 до 15 часов			
	Для ускорения времени формирования рекомендуется постотверждение. Время обработки при 40°С для полного затвердения образца (постотверждения) составляет 15 часов (**)			
	Отверждение материала происходит при комнатной температуре. Помещение материала в вентилируемую нагревательную камеру при температуре 30-40°С ускоряет созревание материала. Рекомендуется после отверждения в течение 6 часов при комнатной температуре, выдерживать образец в печи при 60°С в течении 12-24 часов для получения максимальных физико-механических характеристик.			
	Возможно наполнение инертными наполнителями от 200 до 700 частей к 150 частям системы в зависимости от фракции наполнителя.			

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

