

ПУ для изготовления жестких форм и резинотехнических изделий различного назначения

РМС 770 (А + В)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	РМС-770 - это ПУ высокого качества, который показывает необычайную прочность и устойчивость к истиранию. Смешанный из двух компонентов в отношении 2А : 1В по весу, РМС-770 легко заливается и полимеризуется в прочную резину твердостью 70 по Шору А при комнатной температуре с незначительной усадкой.
Применение	Формы из РМС-770 используются для литья абразивных материалов, таких как бетон и гипсовые штукатурки. РМС-770 используется также для создания резиновых механических деталей различной конфигурации (прокладки, колеса) и для производства втулок для шаровых мельниц и отбойных подушек.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована дегазация смеси под вакуумом.
Технические характеристики	

Марка	Твердость по Шору А	Соотношение (по весу)	Цвет	Время жизни, мин.	Время отверждения при 25 °С, час (зависит от размера модели)	Плотность г/см ³	Вязкость сП	Удлинение при разрыве, %	Модуль упругости при 100%-ном удлинении, МПа	Прочность на разрыв, кН/м	Предел прочности на разрыв, МПа, (Н/мм ²)	Усадка, %
РМС-770	70	2А:1В	св.янтарь	30	16	1,04	3000	750	1.72	35,03	5.17	Менее 0.3%

Рекомендации	<p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Компоненты материала смешиваются в соотношении 2А:1В по весу. Измерение необходимого количества материала и заливку производите при комнатной температуре (22 °С). Жидкие полиуретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из воздуха, поэтому работайте с материалом только в помещениях с пониженной влажностью.</p> <p>ВАЖНО: Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для</p>
---------------------	---



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>смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.</p> <p>ВАЖНО: <i>Перед использованием хорошо перемешайте компонент В (полиол).</i> Рекомендуется дозировать компоненты каждый в отдельном контейнере. Для смешивания компонентов перелейте отмеренное их количество в третий, больший по размеру контейнер, позволяющий провести эффективное перемешивание материала. Смешивание необходимо вести не меньше 3 минут, не забывая при этом обходить смешивающим инструментом боковые стенки и дно контейнера, чтобы не оставлять несмешанных компонентов. Если вы смешиваете большое количество материала (более 7 кг), следует использовать механические миксеры в течение 3 минут, а затем аккуратно перемешать вручную так, как описано выше. Затем перелить в новую чистую ёмкость и повторить процесс. Несмотря на то, что данный продукт создан так, чтобы избежать воздушных пузырей в полимеризованном состоянии, вакуумная дегазация поможет уменьшить замкнутый в смеси воздух. Технология литья под давлением, использующая автоклав, даёт практически полное отсутствие пузырей.</p> <p>ЗАЛИВКА.</p> <p>Для достижения наилучшего результата заливайте смесь в одну точку, держа контейнер как можно ниже. Дайте время ПУ заполнить пространство модели. Равномерное течение минимизирует влияние скопившегося воздуха. ПУ необходимо залить, по меньшей мере, на высоту 1,3 см от самой верхней точки поверхности модели.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</p> <p><u>Полимеризация при комнатной температуре.</u> Время отверждения формы около 16 часов при комнатной температуре (23°C) в зависимости от размера модели. Время полимеризации может быть уменьшено, если добавить Kick-It - ускоритель полимеризации. ВАЖНО: Не рекомендуется проводить отверждение при температуре ниже 18°C.</p> <p><u>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение).</u> 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 на её поверхности, контактирующей с заливаемым материалом, настоятельно рекомендуется нанесение разделительного состава. Тип разделительного состава зависит от материала, который вы собираетесь заливать. Перед литьём гипсовых материалов протрите формы мыльным раствором для лучшего распределения гипса и лёгкого последующего разделения. Используйте Universal Mold Release при заливке воска, резины, жидких пластиков или разделительный состав In & Out, рекомендуемый специально для отделения абразивных материалов, таких как бетон.</p>
Предупреждение	<p>Полиуретаны имеют хорошую адгезию ко многим материалам. Чтобы предотвратить прилипание материала к поверхности модели, если последняя изготовлена из пористых материалов (гипсовая штукатурка, бетон, дерево, камень и т.д.), поры должны быть запечатаны перед нанесением разделительного состава. Для решения этой задачи рекомендуется применение SuperSeal. Это быстро высыхающий поверхностный герметик, подходящий для герметизации пористых материалов, не мешающий детализации поверхности модели. Sonite Wax, или шеллак высокого класса, подходит для грубых контуров. Глины для моделирования, содержащие серу или воду, должны быть запечатаны высококлассным распыляющимся шеллаком. Некоторые термопластики должны быть так же запечатаны шеллаком или PVA. В любом случае, герметизирующий состав должен быть нанесён и полностью высушен перед нанесением разделительного состава. ВАЖНО: Гладкие материалы, такие как металл, стекло, твёрдые пластики, глины без серы и т.д., в нанесении герметика не нуждаются. На них надо наносить только разделительный состав. Разделительный состав нужен для облегчения снятия формы. Используйте разделительный состав, созданный специально для формовки, – Universal Mold Release. Свободно покройте разделительным составом все поверхности, которые будут контактировать с формовочным материалом.</p> <p>ВАЖНО: Чтобы обеспечить полное покрытие, легко нанесите разделительный состав с помощью мягкой кисточки по всей поверхности модели или нанесите его с помощью пульверизатора и дайте высохнуть в течение 30 минут.</p>
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью.

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>Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.</p> <p>ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ. 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-полимером. Пары, которые могут быть значительными, если преполимер нагревается или распыляется, вызывают повреждение лёгких и излишнюю возбудимость. Используйте компонент только при хорошей вентиляции помещения. Контакт с кожей и глазами вызывает тяжёлое раздражение. Промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Преполимеры содержат ничтожное количество TDI, который при проглатывании должен рассматриваться как канцерогенное вещество.</p> <p>Компонент В раздражает глаза и кожу. Избегайте продолжительного или повторяющегося контакта с кожей. Если это произошло, промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Смешивая компоненты, следуйте мерам предосторожности при обращении с изоцианатами. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей.</p>