

1. Charakterystyka produktu

Dwukomponentowy, poliuretanowy system surowcowy do wytwarzania sztywnej powłoki poliuretanowej wysokiej gęstości metodą natrysku przy pomocy specjalistycznych urządzeń wysokociśnieniowych. Szczególnie polecany do usztywniania wyrobów z ABS i PMMA.

| System dwukomponentowy | Komponent A | Komponent B |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------|
| Stan skupienia | ciecz | ciecz |
| Barwa | żółta do pomarańczowej | brunatna |
| Zapach | przypr. aminy | charakterystyczny |
| Lepkość w 25°C [mPas] | 350 ± 150 | maks 250 |
| Gęstość w 20°C [g/cm ³] | 1,10 | 1,23 |

2. Sugerowany sposób przetwórstwa

System przetwarzać należy za pomocą specjalistycznych agregatów spieniających, wyposażonych w głowicę natryskową. Zastosowana maszyna oraz nastawione parametry (temperatura podgrzewaczy oraz węży, ciśnienia robocze) muszą umożliwiać uzyskanie dobrego wymieszania oraz równomiernego rozpylenia mieszaniny reakcyjnej. Natryskiwana powierzchnia powinna być całkowicie sucha i odtłuszczona. W przypadku niektórych pokrywanych tworzyw powierzchnię należy odpowiednio przygotować w celu uzyskania dobrej adhezji powłoki. Przy natryskiwaniu na PMMA polecamy Grunt PM produkcji Polychem Systems. Pianka uzyskuje końcowe właściwości po upływie 24h.

| | |
|---|-----------|
| Zalecana temperatura surowców na wejściu do głowicy: | 40 – 45°C |
| Temperatura otoczenia | 15 – 30°C |
| Zalecana temperatura natryskiwanej powierzchni | 20 – 40°C |

3. Własności technologiczne*

| | | |
|-----------------------------|----------------------|-----------|
| Stosunek komponentów A:B | Wagowo | 100 : 110 |
| Stosunek komponentów A:B | Objętościowo | 100 : 100 |
| Czas startu | [s] | 10 – 15 |
| Czas żelowania | ----- | ----- |
| Czas wysychania powierzchni | [s] | 14 – 20 |
| Gęstość swobodna | [kg/m ³] | 250 – 350 |

4. Własności fizykomechaniczne pianki*

| | | |
|-------------------------------------|-------|-----------|
| Klasyfikacja ogniowa wg PN-EN 13501 | ----- | F |
| Palność wg DIN 4102 | ----- | B3 |
| Wytrzymałość temperaturowa | [°C] | Maks. 100 |

5. Transport i magazynowanie

Komponenty systemu powinny być transportowane i magazynowane w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze 5 – 25°C. Chronić przed dostępem wilgoci.

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości dla obu składników systemu wynosi 6 miesięcy od daty produkcji.

***Uwagi**

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały podczas spieniania systemu w warunkach modelowych. Podczas spieniania w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych. Dla produktu jest dostępna Karta Charakterystyki. Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Przetwarzania Systemu. Firma Polychem Systems służy pomocą przy wdrażaniu systemu i jego stosowaniu w produkcji u klienta.

Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.