

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

ТУ 20.16.56-001-40544164-2019

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изготовление конструкционных и декоративно-отделочных элементов при производстве мебели.
 Производств конструкционных элементов интерьера в автомобильной промышленности.
 Изготовление декоративных элементов при выполнении строительных и отделочных работ.

ОПИСАНИЕ

Двухкомпонентная полиуретановая система
 Компонент А 700 – полиол ненаполненный
 Компонент Б 700 – изоцианат (MDI) ненаполненный

СВОЙСТВА

Двухкомпонентная полиуретановая система, предназначенная для производства элементов из жесткого пенополиуретана с плотностью интегральной пены 500-700 кг/м³. Не содержит озоноразрушающих фреонов. Вспениватель CO₂. Отличается равномерным распределением плотности по объему изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Компонент А	
Внешний вид	Вязкая жидкость желтого цвета
Плотность при +20°C, г/см ³	1,05±0,05
Динамическая вязкость при +20°C, мПа·с	3800±500
Компонент Б	
Внешний вид	Вязкая жидкость коричневого цвета
Плотность при +20°C, г/см ³	1,20±0,05
Динамическая вязкость при +20°C, мПа·с	350±100
Технологическая проба А + Б	
Время старта (начала роста пены) при +20°C, сек.	10 - 35
Время гелеобразования при +20°C, сек.	20 - 50
Кажущаяся плотность, кг/м ³	250 - 350
Массовое соотношение А : Б, в.ч.	от 1 : 1,3 до 1 : 1,5
Приведенные значения получены в лабораторных условиях. Перемешивание на мешалке в течение 10 сек., при температуре компонентов 20±2°C. Число оборотов мешалки 2700 об\мин. и диаметром диска 30-40 мм. Соотношение компонентов 1А : 1,3Б рекомендуется для проверки входного контроля качества (тест в стакане) и может отличаться от оптимального для переработки системы.	

УСЛОВИЯ ПЕРЕРАБОТКИ

Переработку компонентов А и Б осуществляют с помощью смесительно-дозировочных машин низкого и высокого давления. Рабочее соотношение компонентов А : Б при переработке 1:1,3 - 1:1,5 по массе. Температура переработки компонентов 20 - 25°C. Перед применением холодные компоненты выдерживают в обогреваемом помещении при температуре не выше 40 °С в течение 24 часов. Для получения окрашенных отливок различного цвета, в компонент А добавляют пигментный краситель в количестве 0,1 - 2 % от массы изготавливаемого элемента. Компонент А смешивают с красителем при помощи лопастной мешалки до однородной консистенции. Пресс-форму предварительно подогревают от 40 до 60 °С и обрабатывают антиадгезионной смазкой. Время формования зависит от соотношения компонентов и габаритов получаемой детали.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Следующие меры предосторожности для охраны здоровья должны быть соблюдены при обращении с этими продуктами: хорошая вентиляция, отсутствие открытого источника огня, средства индивидуальной защиты органов дыхания и зрения, спецодежда и спецобувь. При попадании в глаза необходимо промыть их большим количеством воды в течении 15 минут и немедленно обратиться к врачу. При попадании на открытые участки кожи необходимо удалить загрязнение ватным тампоном и промыть загрязненное место теплой водой с мылом. Более подробную информацию можно получить в паспорте безопасности MSDS и ТУ.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Максимальный срок хранения продукта в оригинальной упаковке 3 месяца (при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в закрытой оригинальной упаковке) при температуре хранения от +15°C до +30°C. Возможное увеличение вязкости и частичная кристаллизация (помутнение) при пониженных температурах (ниже +15°C) не приводит к необратимому изменению свойств и ухудшению качества. В случае хранения при пониженных температурах компоненты следует выдержать в теплом сухом помещении в течение суток перед применением.