

**ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ** Изготовление монолитных фигур в прототипировании и в декоративном секторе методом литья в открытые и закрытые формы.

**ОПИСАНИЕ** Двухкомпонентная полиуретановая система  
Компонент А МОНОПЛАСТ – полиол ненаполненный  
Компонент Б МОНОПЛАСТ – изоцианат (MDI) ненаполненный

**ОСОБЕННОСТИ** Хорошая текучесть  
Короткое время извлечения из формы  
Применим с большим количеством наполнителя  
Хорошая адгезия к большинству материалов  
Высокая чистота поверхности  
Хорошая податливость механической обработке  
Регулировка гибкости отвержденного полимера изменением количества компонента А  
  
Хорошая окрашиваемость  
Резкий запах ароматических углеводов

**ПЕРЕРАБОТКА** Рабочее соотношение компонентов А : Б в %,  
упругий 60 : 40  
гибкий 80 : 20  
Время жизни (гелеобразования, текучести) мин., 2 - 3  
Время отверждения (извлечения из формы) мин., 10 - 20  
Время полного отверждения (пост-отверждение) ч., 24 - 48

**ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА**

ПОКАЗАТЕЛЬ	ПОЛИОЛ	ИЗОЦИАНАТ	СМЕСЬ
Динамическая вязкость при температуре 20°C, МПа·с, в пределах	90±20	210±20	150±20
Плотность при температуре 20°C, г/ см <sup>3</sup>	0,98±0,05	1,23±0,05	1,05±0,05
Внешний вид	жидкость	жидкость	жидкость
Цвет	Светло - желтый	Темно - коричневый	бежевый

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА**

ПОКАЗАТЕЛЬ	НД	
Цвет	---	бежевый
Твердость Шор Д	ISO 868	72
Плотность, г/см <sup>3</sup>	ISO 1183	1,1

Модуль упругости на изгиб, МПа	ISO 178	1250
Предел прочности на изгиб, МПа	ISO 178	60
Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м <sup>2</sup>	ISO 179	>40
Температура тепловой деформации, С°	ISO 75B	70
Усадка, %	---	не менее 0,2

## УСЛОВИЯ ПЕРЕРАБОКИ

Температура компонентов и формы должна быть 18-25° С.

Перед использованием компоненты должны быть тщательно перемешаны.

Важно во время переработки компонентов обеспечить низкую влажность воздуха и абсолютно сухую поверхность формы.

При необходимости наполнитель может быть добавлен полностью в компонент А (полиол) или пополам в полиол и изоцианат перед перемешиванием компонентов.

Пористые поверхности, например дерево, должны быть хорошо обработаны порозаполняющими составами.

После перемешивания компонентов компаунд заливается в нижнюю точку формы заранее обработанной антиадгезионной смазкой на восковой основе.

После извлечения из формы поверхности изделия из компаунда необходимо очистить от остатков воска.

Перед применением других разделительных составов проверьте их совместимость с компаундом.

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Следующие меры предосторожности для охраны здоровья и экологии окружающей среды должны быть соблюдены при обращении с этими продуктами:

хорошая вентиляция

защитные очки и перчатки

средства индивидуальной защиты органов дыхания

адсорбирующие материалы для сбора проливов

отсутствие открытых источников огня

Для получения дополнительной информации, пожалуйста, обратитесь к паспорту безопасности продукта.

## ХРАНЕНИЕ

Максимальный срок хранения продукта в оригинальной упаковке 6 месяцев при температуре хранения от 18 до 25°С. Хранение осуществляется в местах защищенных от прямых солнечных лучей и влаги в герметично закрытой таре Поставщика. При длительном хранении компаунда при пониженной температуре возможна кристаллизация компонентов. В случае обнаружения кристаллов рекомендуется плавно прогреть компоненты при температуре от 50°С до 70°С. Перед использованием компоненты рекомендуется охладить до комнатной температуры. Упаковка с компонентом должна быть тщательно закрыта после вскрытия для предотвращения контакта компонента с влагой воздуха, а остаток компонента переработан в минимальный срок.