

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ	Двухкомпонентная полиуретановая смола RIM предназначена для производства конструкционных деталей, обладающих повышенной ударной прочностью при температурах эксплуатации от - 60°C до +80°C. Разработанная для литья под низким давлением серия полиуретановых компаундов RIM подходит практически для любых задач по технологии RIM: от изготовления опытных образцов, до серийного производства изделий.
ОПИСАНИЕ	Двухкомпонентная полиуретановая система Компонент А RIM – полиол ненаполненный Компонент Б RIM – изоцианат (MDI) ненаполненный
ОСОБЕННОСТИ	Хорошая текучесть Хорошие дегазационные свойства Стабильность геометрических размеров при нагреве до + 90°C Высокая ударная прочность Хорошая податливость механической обработке Для литья тонкостенных элементов Хорошая окрашиваемость Имитирует характеристики ABS Не имеет резких специфических запахов
ПЕРЕРАБОТКА	Рабочее соотношение компонентов А : Б по массе, 1 - 1 Рабочее соотношение компонентов А : Б по объему, 0,9 - 1,1 Время жизни (гелеобразования) в пределах, сек. 30 - 90 Время отверждения (извлечения из формы) мин., 3 - 15 Время полного отверждения (пост-отверждение) ч., 24 - 48

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

ПОКАЗАТЕЛЬ	ПОЛИОЛ	ИЗОЦИАНАТ	СМЕСЬ
Динамическая вязкость при температуре 20°C, МПа·с, в пределах	700±20	400±20	550±20
Плотность при температуре 20°C, г/ см ³	1,1±0,05	1,17±0,05	1,14±0,05
Внешний вид	жидкость	жидкость	жидкость
Цвет	Светло – желтый\черный	Светло - коричневый	Бежевый\черный

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

ПОКАЗАТЕЛЬ	НД	
Цвет	---	Бежевый\черный
Твердость Шор Д	ISO 868	70
Плотность, г/см ³	ISO 1183	1,15
Модуль упругости на изгиб, МПа	ISO 178	-
Предел прочности на изгиб, МПа	ISO 178	-
Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	ISO 179	-
Температура тепловой деформации, С°	ISO 75B	90
Усадка, % не менее	---	0,2

УСЛОВИЯ ПЕРЕРАБОКИ

Переработку осуществляют с помощью смесительно-дозировочных машин низкого давления в подготовленную пресс-форму. Перед загрузкой компонентов А и Б в машину их термостатируют до температуры плюс (20-25)°С, а затем перемешивают в течение 10-15 минут с помощью лопастной мешалки. Температуру компонентов в модулях машины поддерживают в пределах плюс (20-25)°С. Рабочее соотношение компонентов А:Б 100:100 весовых частей. Форму предварительно обрабатывают анти-адгезионной смазкой. Рекомендуемая температура формы от + 40°С до + 60°С; Время выдержки детали в пресс-форме (4-6) мин; Температура в рабочем помещении в пределах плюс (15-30)°С. По окончании процесса формования, деталь извлекают из формы. При необходимости производят обрезку облоя элемента и выдерживают при температуре в пределах плюс (20-25)°С в зафиксированном положении не менее 24 часов (пост-отверждение).

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.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Максимальный срок хранения продукта в оригинальной упаковке 6 месяцев при температуре хранения от 15 до 30°C. Хранение осуществляется в местах защищенных от прямых солнечных лучей и влаги в герметично закрытой таре Поставщика. При длительном хранении компаунда при температуре ниже +10°C возможно помутнение и кристаллизация компонентов. В случае обнаружения кристаллов рекомендуется плавно прогреть компоненты компаунда при температуре от 50°C до 70°C. Перед использованием компоненты рекомендуется охладить до комнатной температуры. Упаковка с компонентом должна быть плотно закрыта после вскрытия для предотвращения контакта компонента с влагой воздуха, а остаток компонента переработан в минимально возможный срок.