

POPIS

Negatívny, formy, matičné modely. Neplnená živica. Možnosť pridať plnivo RZ30150 pre zníženie exotermického tepla a ľahšie obrábanie.

Pre procesy termoformovania je možné použiť plnivo RZ209/6, aby sa dosiahla vyššia tepelná vodivosť.

VLASTNOSTI

- rýchle odformovanie
- nízka viskozita
- dobrá tepelná odolnosť po vytvrdení
- jednoduché použitie (hmotnostný zmiešavací pomer 1:1)
- možnosť ovplyvňovať množstvo a typ plniva

FYZIKÁLNE VLASTNOSTI					
Zloženie		DIEL A POLYOL	DIEL B IZOKYANÁT	NEPLNENÁ MIX	MIX PLNENÁ RZ 30150
Zmiešavací pomer - hmotnostný		100	100	-	300
Aspekt		kvapalina	kvapalina	kvapalina	kvapalina
Farba		šedobiela	svetlá jantárová	béžová	béžová
Viskozita pri 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	90	55	80	1 500
Špecifická hmotnosť pri 25°C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1,00	1,10	-	-
Špec. hmotnosť po vytvrdení pri 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,05	1,61
Čas spracovania pri 25°C/200 g (min)	Gel Timer TECAM			2'10 – 2'30	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI pri 23°C (1)				
			NEPLNENÁ MIX	MIX PLNENÁ S 360 phr * RZ 30150
Tvrdosť	ISO 868 : 2003	Shore D1	72	82
Modul v ohybe	ISO 178 : 2001	MPa	1 000	3 600
Napätie v ohybe	ISO 178 : 2001	MPa	37	39
Napätie v tlaku	ISO 604 : 2002	MPa	33	60
Rázová húževnatosť (CHARPY) Vzorka bez vrubu	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	13	-

(1) : Priemerné hodnoty dosiahnuté na štandardných vzorkách / vytvrdenie 14 hod. pri 60°C

* phr znamená percentuálnu hodnotu plniva na 100 dielov polyolu

BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA PRI MANIPULÁCII

Pri manipulácii s týmito produktami je potrebné dodržiavať nasledovné zdravotné a bezpečnostné opatrenia :

- zabezpečiť dobré vetranie priestoru
- použiť ochranné okuliare, rukavice a vodeodolný odev

Pre ďalšie informácie preštudujte bezpečnostný list produktu.

TEPELNÉ A ŠPECIFICKÉ VLASTNOSTI (1)				
			NEPLNENÁ MIX	MIX PLNENÁ S 360 phr RZ 30150
Teplota skelného prechodu (Tg)	ISO 11359 : 2002	°C	100	
Koeficient tepelnej rozťažnosti (CTE) (+20°C až +90°C)	ISO 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-	84
Lineárne zmrštenie (hrúbka 50 mm)	-	mm/m	-	0,37
Čas odformovania pri 25°C - hrúbka: 10 mm - hrúbka: 40 mm			30 -	- 20

PODMIENKY SPRACOVANIA

Diel A (polyol) je potrebné pred použitím premiešať, až kým sa nedosiahne homogénny stav a farba. Obidve zložky (polyol a izokyanát) musia byť zmiešavané pri teplote vyššej než 18°C, podľa zmiešavacieho pomeru uvedeného v tomto technickom liste. Pre odlievanie hrúbok nad 5 mm sa odporúča pridať plnivo nasledovne:

- do 360 phr plniva RZ 30150 (minerálne plnivo)
- do 400 phr plniva RZ 209/6 (hliníkový prášok)

maximálne do hrúbky 40 mm

PODMIENKY SKLADOVANIA

Doba použiteľnosti obidvoch zložiek je 12 mesiacov pri skladovaní na suchom mieste a v originálnom, neotvorenom balení pri teplote skladovanie medzi 15 až 25°C.

Po každom otvorení sa odporúča uzatvoriť balenie v atmosfére so suchým dusíkom.

BALENIE

POLYOL (Diel A)	IZOKYANÁT(Diel B)
6 x 0,9 kg	6 x 0,9 kg
1 x 5,0 kg	1 x 5,0 kg
1 x 20,0 kg	1 x 20,0 kg

ZÁRUKY

Informácie obsiahnuté v tomto technickom liste sú výsledkom meraní a testov vykonaných vo vlastných laboratóriách za presných podmienok. Je na zodpovednosti užívateľa určiť vhodnosť produktov AXSON na ich uvažovanú aplikáciu. AXSON zaručuje zhodu svojich výrobkov s ich špecifikáciami, ale nemôže zaručiť kompatibilitu produktu s akoukoľvek konkrétnou aplikáciou. AXSON sa vzdáva akejkoľvek zodpovednosti za poškodenie z každej udalosti, ktorá vyplýva z použitia týchto produktov. Zodpovednosť AXSON je striktné obmedzená na náhradu alebo výmenu produktov, ktoré nie sú v súlade s uvedenými špecifikáciami.