

### 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

- veľmi nízke zmrštenie
- nízka viskozita
- 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	-	360
Aspekt		kvapalina	kvapalina	kvapalina	kvapalina
Farba		šedobiela	svetlá jantárová	béžová	béžová
Viskozita pri 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	100	55	78	2 600
Špecifická hmotnosť	ISO 1675 : 1985	0,93 - 0,99	1,05 - 1,11	-	-
Špec. hmotnosť po vytvrdení	ISO 2781 : 1988	-	-	1,04 - 1,10	1,66 - 1,72
Čas spracovania pri 25°C/200 g (min)		-		6 - 8	8 - 10

MECHANICKÉ VLASTNOSTI pri 23°C (1)				
			NEPLNENÁ MIX	MIX PLNENÁ S 360 phr * RZ 30150
Tvrdosť	ISO 868 : 85	Shore D1	72	79
Modul pružnosti v ohybe	ISO 178 : 93	MPa	1 200	4 100
Napätie v ohybe	ISO 178 : 93	MPa	50	41
Napätie v tlaku	ISO 604 : 93	MPa	48	55
Rázová odolnosť (CHARPY)	ISO 179/1eU-93	kJ/m <sup>2</sup>	16	-

(1) : Priemerné hodnoty dosiahnuté na štandardných vzorkách / vytvrdenie 16 hod. pri 80°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)	T.M.A.-Mettler	°C	100	
Koeficient tepelnej rozťažnosti (CTE) (+20°C až +70°C)	T.M.A.-Mettler	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	-	80
Lineárne zmrštenie (hrúbka 10* a 60** mm)	-	%	0,08*	0,07**
Čas odformovania pri 25°C				
- hrúbka: 10 mm	-	min.	90	-
- hrúbka: 60 mm	-	min.	-	150

### 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 380 phr plniva RZ 209/6 (hliníkový prášok)

maximálne do hrúbky 60 mm

### PODMIENKY SKLADOVANIA

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

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

### BALENIE

POLYOL (Diel A)	IZOKYANÁT(Diel B)
1 x 4,5 kg	1 x 4,5 kg
1 x 18 kg	1 x 18 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.