

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/flex-140-0-9kg-a-600g-b-300g-p-175.html>

FLEX 140 0,9kg (A 600g + B 300G)

Cena

88,00 zł



Opis produktu

FLEX 140 jest dwukomponentowym systemem poliuretanowym do produkcji pianki elastycznej formowej o podwyższonej gęstości i wytrzymałości mechanicznej.

ZASTOSOWANIE

FLEX 140 stosuje się do produkcji elastycznych elementów o gęstościach **350-500kg/m³** w formach. Może być przetwarzany przy pomocy nisko- i wysokociśnieniowych maszyn spieniających jak również ręcznie.

Najczęstszym zastosowaniem pianek integralnych jest wytwarzanie takich przedmiotów jak :

- siodełka rowerowe
- podłokietniki
- filtry samochodowe
- elementy elastyczne placów zabaw
- siedziska foteli

CHARAKTERYSTYKA KOMPONENTÓW

SKŁADNIK A

Recepturowa mieszanina poliolowa w postaci oleistej cieczy, barwy białej, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C - $1,05 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$

Lepkość w 20°C - 300 - 700 mPas

Brak uciążliwego zapachu

SKŁADNIK B

Ciecz o barwie miodowo-brunatnej, bez zawiesin.

Gęstość w 20°C - $1,22 \pm 0,03 \text{ g/cm}^3$

Lepkość w 20°C - 250 - 450 mPas

Brak uciążliwego zapachu

System łatwy do barwienia

CHARAKTERYSTYKA SPIENIANIA W WARUNKACH LABORATORYJNYCH

Czasy reakcji i gęstość pozorna w warunkach laboratoryjnych (20oC) przy spienianiu ręcznym w kubku- mieszadło ok. 1200 obr./min, pojemność kubka 600 cm³, czas mieszania ok. 8 s, naważka 100 g skl.A i 50 g skl.B.

Czas startu ¹	18-22 sek
Czas żelowania ¹	65-85 sek
Koniec wzrostu	90-115 sek
Gęstość pozorna²	140 ± 20 kg/m³

¹ Czasy reakcji mierzone są od rozpoczęcia mieszania. Czas startu - do momentu rozpoczęcia wzrostu mieszaniny. Czas żelowania - do momentu wyciągania żelowanych włókien z pianki.

² Gęstość pozorną oznaczono jako iloraz masy pianki w kubku do objętości kubka.

ZAŁECANE WARUNKI PRZETWÓRSTWA

Stosunek składników A : B - 100 : 50 (wagowo)

Temperatura surowców powinna wynosić 20 - 25°C.

Temperatura otoczenia powinna wynosić - 20°C.

Temperatura formy powinna wynosić 20 - 30°C.

Pełne własności mechaniczne pianka uzyskuje po 24 h sezonowaniu.

Przed użyciem należy dokładnie wymieszać składnik A. W celu swobodnego odformowywania kształtek, na powierzchnie formujące form powinno się nanosić środki rozdzielające (antyadhezyjne). Czas odformowania pianki należy określić doświadczalnie, gdyż zależy on od temperatury przetwarzanych składników, temperatury otoczenia, temperatury formy, masy odlewanej systemu oraz od geometrii odlewanej elementu.

ZAŁECANE WARUNKI MAGAZYNOWANIA

Suche pomieszczenia o temperaturze 15 - 25° C. Chronić przed dostępem wilgoci.

Składniki systemu powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

Czas trwałości w oryginalnie zamkniętych opakowaniach producenta, magazynowanych w zalecanych warunkach, wynosi 3 miesiące od daty produkcji.

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały podczas spieniania systemu w warunkach modelowych.

Podczas spieniania w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie dla chemikaliów środki ostrożności.

Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych.

Aby uniknąć reakcji alergicznych, należy nosić nieprzepuszczalne rękawice gumowe lub plastikowe oraz okulary ochronne. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie, unikając rozpuszczalników, a po umyciu wytrzeć jednorazowym ręcznikiem papierowym - nie używać tkanin.

Miejsce pracy powinno być dokładnie wietrzone, względnie nad miejscem pracy należy zamontować wyciąg.