

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/zywica-f38-10kg-a-5kg-b-5kg-p-201.html>



Żywica F38 10kg (A 5kg + B 5kg)

Cena

916,00 zł

Opis produktu

SZYBKOUTWARDZALNA ŻYWICA POLIURETANOWA - BEZ NAPEŁNIACZA
Sprężysta, dobra odporność uderowa.



ZASTOSOWANIA :

- Używana do wykonywania metodą odlewania części prototypowych oraz modeli redukcyjnych
(samoloty, jednostki pływające, pojazdy, figurki)
- Elementy dekoracyjne
 - Części prototypowe
 - Modele architektoniczne
 - Statuetki

Żywica charakteryzuje bardzo dobrą sprężystością i świetnie sprawdza się przy odlewaniu cienkościennych detali (nie pęka przy wyciąganiu). Charakterystyka zbliżona do popularnych termoplastów wtryskowych jak PP, PE.

ZALETY STOSOWANIA :

- prosta proporcja mieszania
- bardzo dobra wierność odwzorowania
- bardzo krótki czas do rozformowania
- łatwość polerowania
- sprężysta (niski moduł elastyczności)
- duża jednorodność kompozycji
- niska agresywność w stosunku do silikonów
- niska lepkość
- mały skurcz odlewniczy
- nadająca się do malowania
- nieprzezroczysta w cienkich warstwach
- brak uciążliwego zapachu

WŁAŚCIWOŚCI :

Proporcja mieszania wagowo 100 : 100
Kolor mieszaniny - białawy
Lepkość mieszaniny Brookfield w 25°C mPa.s - 35
Gęstość mieszaniny w 25°C ISO 1675-75 - 1,07
Czas życia w 25°C (200g) - 2 min.
Twardość ostateczna Shore D - 72
Moduł elastyczności przy zginaniu MPa - 750
Wytrzymałość na zginanie MPa - 32
Wytrzymałość na rozciąganie MPa - 28
Wydłużenie przy zerwaniu % - 10
Wytrzymałość na ściskanie MPa - 20
Udarność Charpy kJ/m² - 30
Temperatura użytkowania °C - od -20 do +60

Temperatura ugięcia HDT °C - 55
Skurcz odlewniczy (gr. 3 mm) % - 0,15
Czas rozformowania min. - 20/25
Maksymalna grubość odlewu mm - 5 do 10

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Dobrze wymieszać polioli i izocyjaniany w temperaturze pokojowej ok. 18°C (ujednorodnienie do stanu zawiesiny)
a następnie przygotować mieszaninę stosując się do podanej proporcji.

Przed dokonaniem odlewu upewnić się że formy są pozbawione wilgoci. Odlewać ręcznie lub próżniowo.

Polecamy do budowy form silikonu dostępne w naszej sprzedaży.

Średnia zalecana grubość odlewanych elementów wynosi ok. 2 mm

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.