



ProCast 70 (А+Б) полиуретановый пластик

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ProCast 70 — двухкомпонентная, не вспенивающаяся система предназначена для получения быстрозастывающего монолитного полиуретана.

Система разработана для изготовления декоративных элементов мебели, архитектурных и скульптурных изделий, рекламно-сувенирной продукции методом литья в открытые формы. Перерабатывается вручную или с помощью специального смесительно-дозировочного оборудования. Благодаря низкой вязкости и длительному (до 2-3 мин) времени жизни композиции, система особенно пригодна для мелкосерийного производства элементов декора сложной конфигурации, например, накладные элементы на корпусную мебель, фасадного декора и т.д.

Готовые изделия, на основе данной системы, обладают высокими прочностными характеристиками, легкостью, отлично воспроизводят натуральную древесину по тактильным ощущениям, устойчивы к колебаниям температур, с течением времени не трескаются и не деформируются, легко поддаются окрашиванию и механической обработке (точение, сверление, фрезеровка, распил).

Компонент А - представляет собой смесь простых полиэфиров, в состав которых входят катализаторы, стабилизаторы.

Компонент Б - полимерный дифенилметандиизоцианат.

Компонент А

Наименование показателя	Компонент А
Внешний вид	Однородная жидкость от светло-желтого цвета с опалесценцией
Вязкость динамическая при 20 ⁰ С, мПа·с	70
Плотность при 20 ⁰ С, г/см ³	0,98

Компонент Б

Наименование показателя	Компонент Б
Внешний вид	Вязкая прозрачная жидкость темно-коричневого цвета
Вязкость динамическая при 20 ⁰ С, мПа·с, в пределах	200-300
Плотность при 20 ⁰ С, г/см ³ , в пределах	1,230-1,240

Соотношение компонентов при смешивании

Декопласт	Весовых частей
Компонент А	100
Компонент Б	60

Рекомендации по переработке при ручном смешивании

- Перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и Б взбалтывают.
- Взвешивают точное количество компонентов А и Б, исходя из соотношения.
- Компоненты А и Б смешивают в контейнере до получения однородной массы.
- Приготовленную смесь заливают в одну точку непрерывной струей для равномерного заполнения объема формы, сводя к минимуму появления пузырьков воздуха.
- Время полимеризации материала составляет 15 минут, после чего изделие извлекается из формы.
- Готовые изделия укладывают на ровную поверхность до полного отверждения.
- Оптимальная температура переработки (18-25)⁰С.
- При работе с материалом используют защитные очки и перчатки.
- Переработку компонентов производят в помещениях, где присутствует вентиляция.

Физико-механические показатели полиуретана

Наименование показателя	Значение
Время жизни, при температуре 20-23 ⁰ С, мин	2-3
Время отверждения (зависит от массы получаемого изделия), мин	15
Общая плотность изделия, кг/м ³	1000-1100
Твердость, Шор D, не менее	70
Предел прочности при изгибе, МПа	60
Предел прочности при разрыве, МПа	30
Удельная ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	35

Хранение: ProCast 70 должен храниться в прочно закрытой таре при температуре от 5⁰С до 30⁰С. Защищать от контакта с влагой. Компоненты А и Б в оригинальной закрытой таре хранятся до 6 месяцев.