

TDI 90A

Технічна специфікація

TDI 90A – це рідкий поліефірний (PTMEG) преполімер на основі TDI. При затвердінні з МОСА або рідким затверджувачем TDI 300/Ньюсейн СА6 застосовується для отримання еластомеру з твердістю 90 по Шору А. **Вироблено у ЄС.**

Переваги

- Стійкість до низьких температур
- Стійкість до гідролізу
- Високі показники на стирання
- Стійкий до олій та розчинників
- Хороша текучість матеріалу

Сфера використання

- Виробництво листів, стрижнів
- Виготовлення роликів, валиків, коліс, скребків
- Виробництво промислових деталей різної складності – шин для вилкових навантажувачів, прокладок, ущільнень, шестерень, сполучних муфт
- Деталі для тюнінгу ходової (автомобілебудування)
- Можливість футерування металевих поверхонь

Хімічні і фізичні властивості

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
% NCO (середнє)	4,20%
Зовнішній вигляд при 20°C	Парафінообразна маса
Щільність при 20 °C	1,06 гр/м ³
В'язкість при 80 °C	900 – 1 300 мПа/сек

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Твердість по Шору після 24 годин	90 °A
Межа міцності на розрив	38 МПа
Коефіцієнт 100%	7,3 МПа
Коефіцієнт 300%	13,2 МПа
Кутова міцність на розрив	95 КН/м
Подовження на розрив	480%
Усадка при стисканні 22 години при 70°C	31%
Міцність на стирання	80 Н/мм ³
Питома маса	1,09г/см ³

Показники, подані в таблицях, можуть змінюватись в залежності від методу та умов переробки

Рекомендовані умови переробки

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Співвідношення преполімеру TDI 90A, за вагою	100
Співвідношення затверджувача МОСА, за вагою	12,7
Співвідношення рідкого затверджувача TDI 300/Ньюсейн СА6, за вагою	10,17
Температура преполімеру TDI 90A	80 – 85 °С
Температура затверджувача МОСА	115 - 120 °С
Температура рідкого затверджувача TDI 300/ Ньюсейн СА6	20 – 40 °С
Температура форми	90 - 100 °С
Час життя (100 г при 80 °С)	10 хв
Час вилучення з форми при 100 °С	30 - 45 хв
Постобробка при 100 °С	16 годин

Поради для роботи з матеріалом

- **Перед застосуванням рекомендуємо провести тест-пробу на малій кількості матеріалу - Перевірте самі, чи підходить Вам наш продукт!**
- Під час роботи з матеріалом необхідно використовувати окуляри та рукавички
- Переробляти матеріал необхідно у приміщенні, де є вентиляція
- Для досягнення оптимальної якості зшивки радимо працювати у відносно ізотермічному середовищі при температурі 25°C
- Рекомендуємо очистити та протерти насухо поверхні, з якими система контактує
- Перед використанням форми повинні бути оброблені антиадгезійним складом на основі силікону або воску
- Розігрійте преполімер та затверджувач до рекомендованої температури переробки та **ретельно перемішайте у тарі до однорідного стану**
- За необхідності додайте пігмент у преполімер
- Ретельно перемішайте компоненти, використовуючи дві чисті тари
- По можливості видаліть повітря із суміші за допомогою вакуумування (-0,95 бар)
- Проведіть заливку у попередньо підігріту форму
- Для повної полімеризації суміші дотримуйтесь рекомендацій, наведених у таблиці вище
- При багаторазовому нагріванні компонентів, або при тривалому нагріванні вище рекомендованої температури переробки, преполімер може безповоротно затвердіти. А якість та властивості готового поліуретану може суттєво знизитися
- Уникайте тривалого зберігання преполімеру при високих температурах. Це призведе надалі до низької твердості готового виробу та нижчих властивостей затвердженого матеріалу
- Уникайте насичення вологою компонентів. Частково використану тару необхідно заповнити сухим азотом та герметично закрити

Зберігання

Поліуретан TDI 90A поставляється у бочках по 25 кг. Термін зберігання матеріалу складає 12 місяців від дати виробництва за умови дотримання умов транспортування та зберігання. Матеріал необхідно зберігати у міцно закритій тарі при температурі від +15°C до +25°C. Захищати від контакту з вологою та теплом.

Сервіс

Наш відділ технічного застосування завжди до Ваших послуг.

Наші дані засновані на нашому колишньому досвіді і не дають гарантій у світлі судової практики. З викладеного вище не може бути встановлена відповідальність, що перевищує вартість нашого продукту та безкоштовних порад та консультацій.