

Кромколаст 1

Технічна специфікація

Кромколаст 1 - це двокомпонентна, швидко застигаюча литтєва маса на основі поліуретану з твердістю 80 по Шору D, інакше даний матеріал ще називають компактним поліуретаном або поліуретановим пластиком. **Вироблено у Німеччині.**

Переваги

- Хороша стійкість до динамічних навантажень
- Затвердіння при кімнатній температурі (RTV-2)

Сфера використання

- Лиття жорсткої безшовної меблевої кромки
- Виготовлення прототипів
- Корпусні елементи, які не несуть силового навантаження
- Інженерно-технічні деталі

Хімічні та фізичні властивості

| ПОКАЗНИК | ПОЛІОЛ, КОМПОНЕНТ А | ІЗОЦІАНАТ, КОМПОНЕНТ Б |
|-------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| В'язкість при 20 - 25°C | 10 000 ± 2 000 мПа/сек | 150 - 250 мПа/сек |
| Щільність при 20 - 25°C | 1,59 ± 0,03 г/см ³ | 1,22 - 1,25 г/см ³ |
| Зовнішній вигляд | Світло-бежева рідина | Коричнева рідина |

Характеристики пластику

| ПОКАЗНИК | ЗНАЧЕННЯ |
|--------------------------|--------------|
| Колір системи | Бежевий |
| Твердість після 72 годин | 80 по Шору D |

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

Рекомендовані умови переробки

| ПОКАЗНИК | ЗНАЧЕННЯ |
|---|---------------|
| Співвідношення компонентів, по вазі Поліол, компонент А : Ізоціанат, компонент Б | 100 : 25 |
| Час життя на 100 г суміші при 20 - 25°C | 5 - 6 хв |
| Температура компонентів | 20 - 25°C |
| Температура форми | 30 - 40°C |
| Гомогенізація та дегазація компонентів | Рекомендовано |

** Зниження кількості ізоціанату в системі впливає на фізико-механічні властивості готового виробу, а саме, відбувається зниження твердості та підвищення еластичності (отримання термопластичних виробів). Матеріал термопластичний від +40°C*

Поради по роботі з матеріалом

- **Перед застосуванням рекомендуємо провести тест-пробу на малій кількості матеріалу - Будь ласка, 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
- Матеріал призначений для ручного або машинного лиття у відкриті та закриті форми
- Для досягнення оптимальної якості зшивки радимо працювати у відносно ізотермічному середовищі при температурі 20 - 25°C
- Рекомендуємо очистити та протерти насухо поверхні, з якими система контактує
- Перед використанням моделі або форми повинні бути оброблені антиадгезійним засобом на основі силікону або воску
- Переконайтеся, що компоненти відповідають температурі, рекомендованій для початку робіт, і ретельно перемішайте їх в тарі (**поліол та ізоціанат повинні мати однорідну консистенцію і колір**)
- За необхідності, додайте пігмент у поліол
- Ретельно перемішайте компоненти разом, використовуючи дві чисті тари
- По можливості, видаліть надлишкове повітря із суміші за допомогою вакууму
- Проведіть заливку у попередньо підігріту до рекомендованої температури форму
- Не залишайте ємності з компонентами відкритими, аби туди не потрапила надлишкова волога та повітря. Це може призвести до утворення бульбашок, раковин у виробах. Будь ласка, завжди щільно закривайте ємності з матеріалом після роботи!

Фасування та зберігання

Доступні варіанти фасування (поліол + ізоціанат):

- Комплект 5 кг (пластикові каністри 4 + 1 кг)
- Комплект 50 кг (пластикові каністри 40 + 10 кг)

Термін зберігання становить 6 місяців від дати виробництва за умови дотримання рекомендацій щодо транспортування та зберігання. Матеріал необхідно зберігати у міцно закритій тарі при температурі від +10°C до +25°C. Захищати від контакту з вологою.

Сервіс

Наш технологічний відділ завжди до ваших послуг.

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