

# Моделаст 1

## Технічна специфікація

Моделаст 1 - це двокомпонентна, швидко застигаюча литтєва маса на основі поліуретану з твердістю 60±5 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

- Виготовлення жорстких форм, оснащення для форм, прототипів
- Інженерно-технічні деталі

### Хімічні та фізичні властивості

ПОКАЗНИК	ПОЛІОЛ, КОМПОНЕНТ А	ІЗОЦІАНАТ, КОМПОНЕНТ Б
В'язкість при 20 - 25°C	30 000 ± 5 000 мПа/сек	150 - 250 мПа/сек
Щільність при 20 - 25°C	1,59 г/см <sup>3</sup>	1,22 - 1,25 г/см <sup>3</sup>

### Характеристики пластику

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Колір системи	Темно-бежевий
Твердість після 24 годин	60 ± 5 по Шору D
Щільність при 20 - 25°C	1,52 г/см <sup>3</sup>
Лінійна усадка	0,5%

\* 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 хвилин
Час затвердіння при 20 - 25°C	15 - 45 хвилин
Час розформовки при 20 - 25°C	4 - 6 годин
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 підготовлену форму
- Для того щоб отримувати вироби з максимальним збереженням розмірів, радимо враховувати лінійну усадку матеріалу
- 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!

## Зберігання

Термін зберігання поліолу становить 12 місяців та ізоціанату 6 місяців від дати виробництва за умови дотримання рекомендацій щодо транспортування та зберігання. Матеріал необхідно зберігати у міцно закритій тарі при температурі від +15°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.