

BE 600

Технічна специфікація

BE 600 - це спеціальна добавка, що застосовується як пластифікатор для поліуретанових систем і епоксидних смол. Додається для отримання більшої пружності, пластичності у готових виробах, що, відповідно, забезпечує їх кращу стійкість до ударів, запобігає розтріскуванню тощо.

Переваги

- Низька в'язкість
- Стійкість до дії атмосферного повітря
- Стійкість до гідролізу

Характеристики BE 600

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Зовнішній вигляд та запах	Прозора рідина без різких запахів
Щільність при 20 - 25°C	1,05 г/см ³
Молярна маса	278,34 г/моль
В'язкість при 20 - 25°C	15-20 мПа/сек
Температура кипіння	Висококиплячий
Розчинність	Розчинний у більшості органічних розчинників (етанол, бензол, ацетон, діетиловий ефір) та мастилах, малорозчинний у воді
Несумісність з речовинами	Окислювачі, кислоти, луги
Горючість	Важкогорючий

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

Рекомендовані умови переробки

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Кількість BE 600	1 - 15% від загальної ваги основного компонента суміші, в яку додається

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 захисні окуляри та рукавички
- Переробляти матеріал необхідно у приміщенні, де є вентиляція. Якщо вентиляція недостатня, одягати респіратор
- Додавайте BE 600 до основного компонента поліуретанових систем і епоксидних смол, ретельно перемішайте в тарі до однорідності. Тільки після цього додавайте затверджувач. Готову суміш із BE 600 можна зберігати тривалий час
- Рекомендована кількість введення BE 600 - у середньому близько 10%. Але, навіть мінімальна кількість 3-4% вже дає відчутний результат. Тому точну пропорцію рекомендується підбирати виключно дослідним шляхом

- Для кращого рівномірного перемішування, перед введенням BE 600, основний компонент поліуретанових систем і епоксидних смол попередньо нагрівають до 50-60°C (рекомендовано на водяній бані) і перемішують протягом кількох годин. Процес необхідно уважно контролювати, аби не допустити закипання, оскільки після цього матеріал стає непридатним для використання і не підлягає відновленню. Розпізнати закипання можна за виникненням піни та зміни кольору матеріалу. Даний етап нагріву можна проігнорувати, але при цьому бажаний "пластифікуючий" ефект досягається мінімальний
- При роботі з BE 600 слід пам'ятати, що він впливає не тільки на кінцеві властивості вже готового виробу, але і на властивості самої суміші, в яку додається. Таким чином, знижується її в'язкість
- Будь ласка, завжди щільно закривайте ємності з матеріалом після роботи!

Зберігання

Термін зберігання становить 12 місяців від дати виробництва за умови дотримання рекомендацій щодо транспортування та зберігання. Матеріал повинен зберігатись при температурі від +5°C до +50°C, у міцно закритій тарі у добре вентильованому місці подалі від прямих сонячних променів, інших джерел тепла та джерел займання. 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 безплатних порад та консультацій.