

Жидкий литевой пластик POLYPARK PLAST Standart (A+B)

Жидкий литевой пластик POLYPARK PLAST Standart (A+B) - двухкомпонентная полиуретановая система быстрого отверждения, разработанная для изготовления скульптурных изделий, элементов декора, моделирования, имитации дерева и многого другого.

Не имеет резкого запаха. Обладает низкой вязкостью, поэтому в вакуумной дегазации нет необходимости.

Полностью полимеризованная отливка, обладает высокой прочностью, износостойчивостью, легко поддается машинной обработке и поверхностному окрашиванию.

Цвет после полимеризации	Светло-бежевый
Пропорция смешивания	1A:1B
Время жизни (мин.)	2-3
Время отверждения (мин.)	10-15
Время полного отверждения (ч.)	24 - 48
Твёрдость по Шору (D)	72-82
Модуль упругости на изгиб (Мпа) в соответствии с ISO 178	1211
Предел прочности на изгиб (Мпа) в соответствии с ISO 178	55
Температура тепловой деформации (°C), при длительном контакте, в соответствии с ISO 75B	75
Плотность (г/см ³)	1-1,1
Усадка (% не менее)	0.2

Подготовка к работе

Перед тем, как смешивать компоненты, убедитесь, что они имеют комнатную температуру. При хранении (или перевозке) материала на открытом воздухе в холодную погоду, может понадобиться до 24 часов для того, чтобы компоненты достигли комнатной температуры.

Оптимальная температура помещения должна быть 20-22°C и влажностью не более 50%. При температуре выше указанной, время жизни и время отверждения компаунда изменятся в меньшую сторону. При работе необходимо учитывать следующее: чем больше масса отливки, тем выше температура полимеризации и короче время жизни и отверждения.

Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.

Смешивание компонентов

Перед использованием необходимо тщательно перемешать (взболтать) компонент А до растворения белого осадка и компонент В в таре поставщика.

Во время работы важно обеспечить низкую влажность воздуха и абсолютно сухую поверхность формы. Необходимо избегать любых контактов с водой, а также влажных наполнителей. Не допускается разбавление компонентов с помощью растворителей, воды и прочих жидкостей.

При окрашивании в массу используются красители на полиуретановой основе и для полиуретанов. Красители необходимо добавлять в компонент А в зависимости от желаемого цвета отливки, но не более 2-3 % от массы отливки.

При необходимости наполнитель может быть добавлен в компонент А или частями в каждый из компонентов. Количество наполнителя зависит от его смачиваемости и комфортной текучести полученного компаунда.

Хранение наполненных или окрашенных компонентов не рекомендуется, соответственно наполнитель либо краситель необходимо вводить в компоненты непосредственно перед применением.

Оба компонента смешиваются в равных весовых пропорциях. 1 весовую часть компонента А и 1 весовую часть компонента В поместить в чистую емкость и тщательно перемешать.

Заливка

Готовый компаунд заливается в нижнюю точку формы, заранее обработанной разделителем на восковой основе, давая возможность жидкости самостоятельно заполнить все сложные участки формы. После смешивания компонентов, начинается реакция вулканизации с выделением тепла (от плюс 50 °С).

Чем больше масса отливки, тем выше температура полимеризации. При использовании закрытых форм, форм с поднутрениями и отрицательными углами необходимо продумать систему выпарных отверстий для отвода воздуха.

Рекомендуемый интервал между отливками не менее 1 часа, чтобы дать форме «отдохнуть».

После извлечения из формы изделие будет оставаться пластичным в течение некоторого времени. Период полного отверждения готового изделия составляет 24-48 часов. В течении этого времени рекомендуется исключить перепады температуры, сквозняки, механическое воздействие на изделие. После пост-отверждения изделие готово к последующей обработке (при необходимости) и упаковке.

Меры предосторожности

Работы с материалом необходимо проводить в защитных перчатках, респираторе и очках. В помещениях с принудительной системой вентиляции и вдали от открытых источников огня

Хранение

Хранение осуществляется в местах, защищенных от прямых солнечных лучей и влаги в герметично закрытой таре Поставщика при температуре от 18 до 25°С.

Упаковка с компонентом должна быть тщательно закрыта после вскрытия, а остаток компонента переработан в минимально возможный срок.

Максимальный срок хранения компонентов в оригинальной упаковке 6 месяцев.