

GENERALITÀ:

Gomma poliuretana liquida bicomponente colabile per stampi e articoli tecnici in gomma a media-alta durezza (60 Shore A). Elastomero caricato caratterizzato da bassa viscosità e ritiro lineare minimo, elevate prestazioni meccaniche e resistenze chimiche. Non autodistaccante.

APPLICAZIONI:

Produzione di stampi e matrici per gesso, [Ecoresin](#), cemento prefabbricato (applicazioni quali arredo giardino, cornici e rosoni...) o per imprimere impressioni su muri e pavimenti nel settore finta pietra. In particolare, grazie alla sua flessibilità, viene utilizzata per stampare nelle angolature a 90°. Realizzazione di articoli tecnici in gomma a media-alta durezza, resistenti meccanicamente all'impatto, all'usura ed all'abrasione; elevata resistenza agli agenti chimici. Produzione di manufatti e prototipi flessibili con alta resistenza all'urto, realizzabili per colata o a iniezione su stampo a temperatura ambiente.

METODO DI UTILIZZO:

Ri- omogenizzare i singoli componenti prima dell'uso. Pesare accuratamente nelle giuste proporzioni i componenti e miscelarli meccanicamente o manualmente evitando di inglobare aria. Colare su modelli/stampi ben asciutti e isolati dall'umidità. Indurimento a temperatura ambiente. Per accelerare l'indurimento somministrare calore a temperature moderate. Per la preparazione delle superfici (stampo o modello) richiedere isolanti e distaccanti specifici.

NOTE: Si consiglia di evitare catalisi del prodotto a temperature > a +35°C. La durata dei tempi di colatura, di Pot-life e di sformatura dipendono dalla temperatura ambiente e dall'U.R.

STOCCAGGIO E PRECAUZIONI:

6 mesi nel proprio contenitore ben sigillato. Può verificarsi un leggero aumento di viscosità dell'indurente (isocianato) che non pregiudica le caratteristiche del sistema indurito. Stoccare preferibilmente in ambienti freschi ed asciutti. Entrambi i componenti sono sensibili all'umidità. Un eccessivo assorbimento di umidità può portare all'espansione anomala del sistema durante l'applicazione e/o alla reticolazione dell'indurente. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70 / 80°C evitando surriscaldamenti locali. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

CARATTERISTICHE TECNICHE (a +25° C. e 60% U.R.)**POLIMOLD C 60 - Resina parte A + Indurente parte B****Dati di lavorazione**

Rapporto in peso A:B	100	g	83
Viscosità miscela a 25°C		mPas	3800 - 4600
Densità a 25°C	(ASTM D 1475)	g/ml	1.13 - 1.18
Temperatura d'applicazione		°C	15 - 35
Tempo di utilizzo		min	13 ± 2
Tempo di sformatura 21°C		h	42
Indurimento completo		giorni	7

AVVERTENZE: Proteggere pelle (guanti) ed occhi (occhiali) dai due componenti.

PULIZIA: Per la pulizia degli utensili si consiglia Diluente PK-PU. Non è sufficiente il semplice risciacquo, pulire gli utensili impiegati in modo accurato.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO

Proprietà determinate su provini induriti: 7gg TA

POLIMOLD C 60	METODO	UM	DATI
Colore			Bianco
Densità a 25°C	ASTM D 792	g/ml	1.13-1.18
Durezza Shore a 25°C	ASTM D 2240	A/15	59 - 62
Resistenza a trazione 7gg TA	ASTM D 638	MPa	3 - 3.5
Deformazione a Rottura	ASTM D 638	%	900-1100
Modulo Elastico	ASTM D 638	MPa	1.7 - 1.9
Ritiro lineare	ISO 4823	%	< 0,1
Resistenza alla lacerazione	ASTM D624 s. B	MPa	19 - 21

POST-INDURIMENTO: Non necessario

N.B.: I dati di cui sopra sono il risultato di prove effettuate nei ns. laboratori. Data la molteplicità delle condizioni d'impiego essi vanno adattati alle condizioni di effettivo utilizzo. Pertanto nessuna ns. responsabilità può essere originata da tali dati. Per notizie più specifiche si prega di contattare il ns. Servizio Tecnico. I dati si riferiscono agli standard in vigore alla data di stampa. La Società si riserva il diritto di variarli senza preavviso.