

TRICOL(COMP)UND

2K PU

50М

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КОМПАУНД

Предназначен для производства высококачественных литевых эластомеров горячего отверждения, в том числе для склеивания алюмооксидной керамики с СВМПЭ и прочими субстратами под горячим вакуумом и методом свободной заливки.

простая технология переработки, удобная вязкость компонентов

высокая прочность при сохраняющейся эластичности

стойкость к ударам, вибрации, воздействию внешней среды

возможность регулирования времени отверждения системы

температура эксплуатации от -60 °C до +150 °C

благодаря регулируемой жизнеспособности пригоден для заливки крупногабаритных изделий

компаунд также может применяться для изготовления футеровочных листов, манжет, поршней, клапанов насосов и прочей продукции



для изготовления бронжелетов, склеивания и заливки сборных элементов



для изготовления изделий методом ручной и машинной заливки



для футеровки поверхностей



для изготовления конструкционных деталей и элементов сложной конфигурации

Параметр	Показатель
Внешний вид компаунда	однородная вязкая жидкость от белого до темно-коричневого цвета
Соотношение смешивания компонентов (NCO 6%) по массе (%), A:B	100:35 (75%:25%)
Вязкость динамической смеси при температуре +30 °C, МПа*с, не менее	4000
Плотность при +20 °C, г/см ³	1,0±10%
Твердость, Шор А	80-90
Время технологического отверждения при 100 °C	50-60 минут
Время полного отверждения при: 100 °C / 20 °C	12 часов / 24 часа
Жизнеспособность в массе, мин., не менее	30
Внешний вид изделия	монолитный резино-подобный материал
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	500
Сопrotивление истиранию, мм ³ , не более	30
Разрушающее напряжение при растяжении, МПа, не менее	30
Разрушающее напряжение при раздире, Н/мм, не менее	40
Гарантийный срок хранения при t не ниже 18 °C, мес.	6

Примечание: динамическая вязкость и время отверждения до технологической прочности (время прессования) зависят от рабочей температуры: повышение температуры способствует снижению вязкости и сокращению открытого времени и времени прессования, и, наоборот, понижение температуры приводит к росту вязкости, открытого времени и времени отверждения.

TRICOL(COMPOUND) 2K PU 50M

Смешение компонентов до однородной массы следует производить в чистой сухой емкости механическим способом с помощью лопастной низкооборотной мешалки (например, электродрели) или вручную. Мешалку следует погружать до дна. Компоненты смешивают в соотношении А:В=100:35 по массе до однородного состояния. Рекомендуется производить переработку компаунда при температуре формы в 100-120 °С с вакуумированием при давлении 200-600 Па (в целях получения однородного изделия за короткий срок).

Вынутое из формы изделие рекомендуется довести до полного отверждения при температуре 60-100 °С в течение не менее 12 часов в равномерно нагретой печи. Готовому изделию рекомендуется дать остыть до комнатной температуры для достижения оптимального комплекса свойств.

ВАЖНО! Особое внимание следует уделить перемешиванию вдоль стенок емкости, так как в этих местах чаще всего бывают непромесы. После смешения компонентов смесь сразу же выливают в предварительно подготовленную форму. Жизнеспособность компаунда зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия, а также температуры и влажности окружающей среды.

ВАЖНО! Емкости с компонентами следует герметично закрывать после отбора очередной порции во избежание попадания в них влаги воздуха. Выемка изделий из формы осуществляется спустя 24 часа. При добавлении катализатора время расформовки существенно сокращается.

Подготовка материала и оборудования. Перед применением компоненты А и В выдерживают при температуре не ниже 60 °С с тщательным перемешиванием до однородного состояния, если они до этого хранились на холоде. Компоненты необходимо беречь от влаги! Хранить в герметично закрытой таре! Рабочую поверхность формующей оснастки рекомендуется очистить от загрязнений, высушить и по необходимости обработать антиадгезионной смазкой – силиконовой или восковой. Перед заливкой следует выдержать формы до полного испарения растворителя антиадгезионной смазки.

Упаковка:

Компонент А – ведро 25 кг, бочка 300 кг, еврокуб 1500 кг.

Компонент В – ведро 25 кг, бочка 200 кг, еврокуб 1100 кг.

Срок хранения: 6 месяцев в герметичной упаковке при +(18-25) °С.

Очистка инструмента. Оборудование и инструмент, используемые при работе с компаундом, должны быть очищены сразу после окончания работы. Грубую очистку от остатков компаунда производят ножом, скребком и т.п., после чего оборудование и инструмент протирают и промывают растворителями: ацетоном, метиленхлоридом, разбавителями 646 и 647, ксилолом, толуолом.

Очиститель: ацетон, ксилол, толуол, метиленхлорид, растворители 646 и 647, этилацетат.

Меры предосторожности. Все работы по переработке компаунда должны проводиться при наличии в помещении приточно-вытяжной вентиляции. Работники должны быть обеспечены костюмом х/б или халатом х/б, резиновыми перчатками. Компонент А – нелетучий, невзрывоопасный, горючий продукт. Температура вспышки 195 °С, малоопасное вещество 4 класса опасности по ГОСТ 12.1.007. LD50 (от 10 до 20) г/кг. Не оказывает раздражающего действия на кожу, при длительном воздействии обладает слабо выраженной способностью проникать через кожные покровы. Компонент В – нелетучий, невзрывоопасный, горючий продукт. Температура вспышки 219 °С. Температура воспламенения 220 °С. По степени воздействия на организм компонент В относится к умеренно опасным веществам 3-го класса опасности по ГОСТ 12.1.007. Обладает раздражающим действием на кожные покровы и слизистые оболочки и слабым сенсibiliзирующим воздействием. При попадании компонента А, или компонента В, или их смеси на кожу рук следует протереть ватным тампоном затем промыть теплой водой с мылом. При попадании в глаза промыть большим количеством воды и обратиться к врачу. При возгорании компонентов пламя следует тушить в противогазе марки БКФ. При тушении использовать воздушно-механическую пену, огнетушители ОУ, ОП, распыленную струю воды. При работе с компаундом и при его отверждении вредные выбросы в атмосферу отсутствуют. Отвержденный компаунд является нетоксичным веществом.