

TRICOL(COMP)UND

2K PU

SH.40A

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КОМПАУНД ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ

Предназначен для производства изделий различного назначения, в т.ч. конструкционного назначения методом свободной заливки. Может применяться как инъекционная композиция или герметизирующий состав. Компаунд отверждается при комнатной температуре, легко окрашивается как в массу, так и с поверхности изделий.

простая технология
переработки, низкая
вязкость компонентов

стойкость к ударам, вибрации,
воздействию разбавленных
щелочей и нефтепродуктов

возможность
регулирования
времени отверждения

температура
эксплуатации от -40 °C
до +100 °C

благодаря регулируемой
жизнеспособности пригоден для
заливки крупногабаритных изделий



для изготовления различных
изделий методом ручной и
машинной заливки



для герметизации
изделий в полевых
условиях



для изготовления конструкционных
деталей и элементов декора
сложной конфигурации

Параметр	Комп. А	Комп. В
Внешний вид	однородная белая жидкость	низковязкая коричневая жидкость
Соотношение смешивания по массе:	1	1
Динамическая вязкость при +20 °C, мПа*сек	3000-5000	200-250
Плотность при +20 °C, г/см ³	1,20	1,10
Смесь		
Цвет	серый	
Плотность при +20 °C, г/см ³	1,10±10%	
Динамическая вязкость при +20 °C, мПа*сек	900-1200	
Твердость через 7 дней, Шор А	40	
Жизнеспособность в массе	20-30 минут	
Жизнеспособность в тонком слое (открытое время)	45-60 минут	
Время набора технологической прочности (прессование)	24 часа	
Окончательное отверждение	7 суток	
Гарантийный срок хранения, месяцев	12	

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.



TECHNOLOGY RESEARCH INNOVATION

Редакция №1 от 09.07.2025

tricompany.ru

TRICOL(COMPOUND)2K PU SH.40A

Смешение компонентов 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 A:B=1:1 по массе до однородного состояния.

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. Компонент А содержит наполнитель, поэтому нуждается в тщательном перемешивании до однородного состояния. При перемешивании следует избегать попадания воздуха, который может вызвать дефекты отливки. Рекомендуются использовать дрель с низким числом оборотов (не более 500 об/мин). Мешалку следует погружать до дна. Для уменьшения времени отверждения, в компонент А на стадии предварительной подготовки вводится катализатор. Компонент В не требует предварительной подготовки. Перед применением компоненты А и В выдерживают при комнатной температуре, если они до этого хранились на холоде. Компоненты необходимо беречь от влаги! Хранить в герметично закрытой таре! Рабочую поверхность формующей оснастки необходимо очистить от загрязнений, высушить и обработать антиадгезионной смазкой – силиконовой или восковой. Перед заливкой следует выдержать формы до полного испарения растворителя антиадгезионной смазки.

Упаковка:

Компонент А – ведро 20 кг, бочка 200 кг, еврокуб 1100 кг.

Компонент В – ведро 20 кг, бочка 200 кг, еврокуб 1100 кг.

Срок хранения: 12 месяцев в герметичной упаковке при +(15-25) °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, ксилон, 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 sensibilizing 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.