



Жидкий полиуретановый пластик

Smooth-Cast 300 Series
(A+B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	<p>Smooth-Cast 300 Series - жидкие пластмассы белого цвета, обладающие очень низкой вязкостью. Продукты серии Smooth-Cast 300 включают в себя ряд веществ, которые в процессе заливки полимера позволяют снизить уровень образования пузырьков воздуха в форме, поэтому в вакуумной дегазации нет необходимости. Полимеры серии Smooth-Cast 300 легко окрашиваются в массу в яркие цвета (серия Smooth-Cast 325 воспринимает пигменты лучше). Легко смешиваются и льются, соотносятся 1:1 по объему. Продукты серии Smooth-Cast 300 обладают повышенной восприимчивостью к разного рода наполнителям (таким как: URE-FIL 3). Данная продукция наилучшим образом подходит для отливки имитаций изделий из металла. Полностью полимеризованная отливка, полученная из продуктов серии Smooth-Cast 300, обладает повышенной прочностью, износоустойчивостью, легко поддается машинной обработке и поверхностному окрашиванию. Данный продукт обладает высокой влагостойкостью и устойчивостью к воздействию слабых растворителей.</p> <p>Smooth-Cast ONYX – не содержащая ртуть жидкая пластмасса, которая быстро отверждается при комнатной температуре в твердый пластик глубокого черного цвета. Имеет максимальную твердость 80 по Шору D и обладает повышенными физико-механическими свойствами и температуростойкостью по сравнению с обычными пластиками.</p>
Применение	Сфера применения полимеров серии Smooth-Cast 300 включает в себя изготовление и репродукцию маленьких или среднего размера скульптур, имитаций изделий из бронзы и др. металлов, изготовление прототипов моделей для различных отраслей промышленности, декоративной бижутерии и пр.
Переработка	Ручное и механическое смешивание.

Технические характеристики	Ед. измер.	Smooth-Cast 300 Q	Smooth-Cast 300	Smooth-Cast 305	Smooth-Cast 310	Smooth-Cast ONYX
Цвет		Белый				Черный
Соотношение (A/B)	по объему	1A: 1B				
Соотношение (A/B)	по весу	100A: 90B				120A:100B
Твердость	Шор D	70				80
Время жизни при температуре 23°C	мин.	1/2	3	7	15-20	2,5
Время отверждения (зависит от массы)	мин.	4-5	10	30	180-240	10-15
Усадка	%	2,54	2,54	1,65	1,65	2,54
Вязкость	сП (МПа*с)	80				100
Плотность	г/см ³	1,05				1,09
Удельный объем	см ³ /г	0,95				0,92
Предел прочности на разрыв	МПа	20,7				40,3
Модуль упругости на растяжение	МПа	961,8		923,9		1696,1
Удлинение при разрыве	%	5		7,5		4
Предел прочности на изгиб	МПа	31,1		27,6		57,1
Модуль упругости на изгиб	МПа	882,5		813,6		1696,1
Предел прочности на сжатие	МПа	27,6		26,2		60,4

ООО «ТД УралХимАрт»

г.Екатеринбург ул. Первомайская, 1 (склад)

Директор: Черепанов Степан Анатольевич

тел. Тел: (343) 207 44 85; 8 (912) 688 77 62; 8 (950) 564 51 19

Сайт: uha66.ru; Email: uha66@ya.ru

ООО «ТД УралХимАрт»

Модуль упругости на сжатие	МПа	315,8	309,6	533,7
Температура тепловой дисторсии (искажение)	°С	50		121

Рекомендации	<p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C), в хорошо проветриваемом помещении. Взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В. После вскрытия упаковки равные объемы компонентов А и В необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по краям контейнера и по его дну во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.</p> <p>ВАЖНО: Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.</p> <p>ЗАЛИВКА. Для получения наилучшего результата приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку непрерывной струей, чтобы предоставить смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем, сводя к минимуму опасность появления пузырьков воздуха.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ. <u>Полимеризация при комнатной температуре.</u> Smooth-Cast 300 полимеризуется в течение 7-10 минут, Smooth-Cast 305 в течение 30-40 минут и Smooth-Cast 310 в течение 2-4 часов. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия. Отверждение может быть ускорено при помощи добавления акселератора So-Cure или воздействия тепла (65°C). В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит процесс выделения паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры. <u>Полимеризация при высокой температуре (пост-отверждение).</u> Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию при 65°C (для Smooth-Cast ONYX при 121°C) в течение 4-6 часов. Пост-отверждение проводится после полной полимеризации отлитого изделия при комнатной температуре (для Smooth-Cast ONYX в течение 1 часа при комнатной температуре).</p> <p>ИЗДЕЛИЕ. Готовые образцы по своим физическим характеристикам довольно твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, устойчивы к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должно быть удалено разделяющее вещество. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути. Неокрашенный образец со временем пожелтеет, это произойдет гораздо быстрее в случае попадания на него ультрафиолетовых лучей.</p>
Предупреждение	<p>Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы. Используйте разделительный состав, предназначенный для применения с полимерами, - Universal Mold Release или Ease Release 200. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком.</p> <p>ВАЖНО: Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут. Большинство литьевых форм из силикона не требуют предварительной обработки рабочей поверхности разделительным составом, однако использование разделительного состава продлевает срок службы литьевых форм.</p>
Упаковка	См.прайс-лист
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.
Безопасность	Хорошая вентиляция помещения необходима. Использование респиратора уменьшит вдыхание остаточных испарений. Латексные или полиэтиленовые перчатки и одежда с длинными рукавами уменьшат возможность контакта с кожей. Также удостоверьтесь, что инструменты и контейнеры для смешивания абсолютно сухие. Компонент А содержит MDI (дифенилметандиизоцианат). Пары, которые возникают при использовании полимера, могут повредить слизистые оболочки дыхательных путей, легких, глаз. Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Контакт с кожей, глазами может привести к тяжелым последствиям. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской

ООО «ТД УралХимАрт»

	<p>помощью. При попадании вещества на кожу удалите его водой с мылом. При сохраняющемся раздражении обратитесь за медицинской помощью. При проглатывании не вызывайте рвоту. Выпейте 1-2 стакана воды и немедленно обратитесь за медицинской помощью.</p> <p>Компонент В раздражает глаза и кожу. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его водой с мылом. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей.</p> <p>ВАЖНО: Объединенные компоненты А и В генерируют высокую температуру – более 100°C, что может вызвать ожог кожи. Охладите литье перед обработкой до комнатной температуры.</p>
--	---

ООО «ТД УралХимАрт»
г.Екатеринбург ул. Первомайская, 1 (склад)
Директор: Черепанов Степан Анатольевич
тел. Тел: (343) 207 44 85; 8 (912) 688 77 62; 8 (950) 564 51 19
Сайт: uha66.ru; Email: uha66@ya.ru