

Molding PUR-80

Dvousložkový elastomer „za studena“, směšovací poměr 1:1, pro formování a lití

POPIS

Molding PUR-80 je dvousložkový, za studena litý nízkoviskózní polyuretanový elastomer s míchacím poměrem 1:1. Nízká viskozita a skutečnost, že materiál je 100% čistá pryskyřice, umožňuje vynikající manipulaci a vynikající otisk i těch nejjemnějších detailů.

Molding PUR-80 kombinuje dobrou dobu zpracovatelnosti s velmi rychlou dobou odformování a vytváří pružný, ale odolný elastomer. Materiál je 100% z pevných látek, a proto se formy s věkem nebudou smršťovat ani změkčovat.

DOPORUČENO PRO:

- Lisovaný beton.
- Umělecké formy.
- Formy z omítky, epoxidu nebo vosku.
- Sochy.

APLIKACE:

Příprava předlohy:

Předlohu důkladně očistěte a osušte. Pokud má předloha pórovitý povrch (jíl, beton, omítka, atd.) nebo je vyrobena z jílu na bázi síry, musíte ji utěsnit. K utěsnění můžete použít polyuretanový lak, polyuretanový tmel nebo pastový vosk.

Na předlohu a vnitřek formy naneste vhodný separační prostředek. Naneste separační

prostředek střídmě, zatímco pokryjete všechny povrchy předlohy. Příliš mnoho separačního prostředku by mohlo zakrýt detaily předlohy. Separací prostředek nechte zaschnout přibližně 10 minut před vylitím formy.

MÍCHÁNÍ A LITÍ MATERIÁLU:

Smíchejte stejné objemy složky A a B, míchání by mělo být důkladné, ale opatrné, aby se nezačaly vytvářet vzduchové bubliny. Abyste zajistili, že se na detailech předlohy nevytvoří žádné vzduchové bubliny, můžete na předlohu nejprve natřít tenkou vrstvu Molding PUR-80 a poté nalít zbytek formovacího materiálu. Nalijte směs pomalu, aby se vzduchové bubliny, které se mohly vytvořit během míchání, mohly zlomit přes okraj nádoby. Neškrábejte boky nebo dno nádoby, protože materiál, který ulpívá na těchto místech, nemusí být úplně smíchán a nebude správně vytvrzovat. K zajištění přiměřeného promíchání lze použít třetí nádobu.

BALENÍ:

20 kg složka A + 20 kg složka B

Molding PUR-80

TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Kapalný produkt:

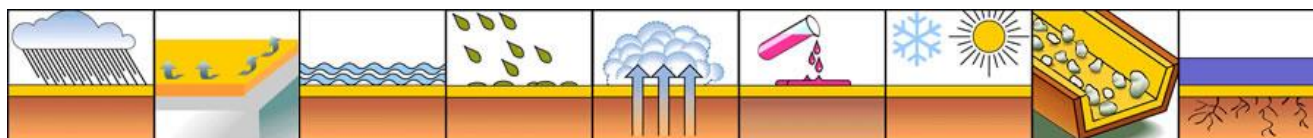
VLASTNOSTI	SLOŽKA A	SLOŽKA B
Barva	Průhledná	Zelená
Směšovací poměr dle hmotnosti*	1	1
Viskozita	1000-3000	500-700
Specifická váha	1,00-1,10	1.00-1.10

* Lze také míchat 1:1 objemově, ale pro lepší přesnost se doporučuje vážit obě složky.

Smíchaný produkt:

VLASTNOSTI	JEDNOTKY	METODA	SPECIFIKACE
Doba zpracovatelnosti	minuty	-	7
Čas vytvrzení	hodiny	-	1
Doba odformování	hodiny	-	<2
Prodloužení	%	ASTM D412 / EN-ISO-527-3	>300
Pevnost v tahu	N/mm ²	ASTM D412 / EN-ISO-527-3	>5
Tvrdość Shore	Shore A	ASTM D2240 / DIN 53505 / ISO R868	>75
Smršťování	%	-	0

ŽÁDNÉ Z NAŠICH ZVEŘEJNĚNÝCH INSTRUKCÍ A SPECIFIKACÍ, PÍSEMNÉ NEBO JINÉ, JSOU ZÁVAZNÉ VŠEOBECNĚ NEBO SE VZTAHUJÍ NA JAKÁKOLI PRÁVA TŘETÍCH STRAN, NEBO ZJEDNODUŠUJÍ ZÚČASTNĚNÝM STRANÁM JEJICH POVINNOST, KTERÉ MAJÍ PRODUKTU DO PŘÍPADNÉHO ZKOUŠENÍ JEHO VHODNOSTI. V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NENÍ ALCHIMICA S.A. ZODPOVĚDNÁ ZA JAKÉKOLIV ŠKODY NA PŘÍRODĚ, JAKÉKOLI JSOU ZE STRANY POUŽITÍ NEBO VZTAHU NA INFORMACE NEBO PRODUKTU, KTERÝM SE INFORMUJÍ.



Certified quality, environmental and occupational health & safety management systems:

ISO 9001/14001 & ISO 45001.

MOLDING PUR -80/EE/01-03-2016

Distributor v ČR: REPROF s.r.o., info@reprof.eu