

RIMCast 836A Poliol

RIMCast 836B Isosianat

Resin poliuretan untuk pengecoran tekanan rendah

Deskripsi produk

RIMCast 836 adalah resin poliuretan dua komponen untuk pengecoran tekanan rendah dalam cetakan plastik diperkuat serat kaca atau silikon, menghasilkan prototipe atau komponen uji dengan sifat menyerupai termoplastik. Memiliki kekuatan tinggi dan ketangguhan baik.

Karakteristik utama

- Kekuatan dan modulus sedang, sifat menyerupai PP dan ketangguhan baik
- Ketahanan panas: 78°C
- Pengerasan dan pelepasan dari cetakan cepat
- Tersedia dua pilihan kecepatan reaksi

Sifat fisik

Sifat	Metode pengujian	RIMCast836A Polioli	RIMCast836B Isosianat	Setelah dicampur
Rasio pencampuran menurut massa		100	125	
Penampilan	Pemeriksaan visual	Cairan	Cairan	Cairan
Warna	Pemeriksaan visual	Hitam	Bening berwarna kuning pucat	Hitam
Viskositas pada 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	Sekitar 1250	Sekitar 200	
Densitas sebelum pencampuran pada 25 °C (g/cm³)	ISO 1675:1985	Sekitar 1,08	Sekitar 1,16	-
Densitas setelah pengerasan pada 25 °C (g/cm³)	ISO 2781:1996	-	-	Sekitar 1,12
Waktu pengerjaan pada 25°C (detik) Campuran 100 g		Versi lebih lambat RIMCast836A-75		Sekitar 75 detik
		Versi lebih cepat RIMCast836A-60		Sekitar 60 detik
Waktu pelepasan dari cetakan Suhu cetakan 50-70°C		Versi lebih lambat RIMCast836A-75		Sekitar 30 menit
		Versi lebih cepat RIMCast836A-60		Sekitar 20 menit

Sifat mekanis			
Kekerasan pada 23°C	ISO 868:1985	Kekerasan Shore	76D
Modulus lentur	ISO 178 :2001	MPa	1500
Kekuatan lentur	ISO 178 :2001	MPa	65
Kekuatan tarik	ISO 527 :1993	MPa	50

2024-6 RIMCast836 Resin poliuretan untuk pengecoran tekanan rendah - halaman sumber 1/3

Perpanjangan saat putus	ISO 527 :1993	%	55
Kekuatan impak Charpy	ISO179/2D:1994	kJ/m2	>100

Sifat lainnya			
Suhu defleksi di bawah beban	ISO75-1:2003	°C	78
Penyusutan linear 1)	-	mm/m	Sekitar 4

1) Nilai di atas merupakan rata-rata pengukuran pada spesimen standar; kondisi pengerasan: 70°C, 16 jam.

Petunjuk pengecoran tekanan rendah:

(1) Peralatan penakaran otomatis

Gunakan mesin penakaran dua komponen otomatis dengan fungsi penakaran, pencampuran dan pembersihan untuk A dan B. Bahan yang bersentuhan dengan resin dapat memengaruhi sifatnya; bila sesuai, ganti pipa baja galvanis dengan baja tahan karat SUS304.

(2) Suhu resin: pertahankan A dan B sekitar 25-30°C saat pengecoran. Suhu tinggi memperpendek waktu pengerjaan; suhu rendah memperpanjangnya. Suhu terlalu tinggi atau rendah dapat menyebabkan pencampuran buruk dan pengerasan tidak sempurna.

(3) Suhu cetakan: panaskan cetakan silikon hingga 60°C. Jika lebih rendah, perpanjang waktu pelepasan. Suhu cetakan langsung memengaruhi akurasi komponen dan harus dikontrol dengan cermat.

(4) Penakaran: rasio campuran 100:125. Tetapkan kesalahan penakaran dalam $\pm 5\%$ dan sesuaikan laju aliran.

(5) Pencampuran: campur polioliol dan isosianat dengan mixer statis atau dinamis. Mutu bergantung pada keluaran, jumlah elemen dan kecepatan putar; tentukan kondisi optimum sebelumnya.

(6) Pengecoran: oleskan bahan pelepas terlebih dahulu, lalu injeksikan resin ke cetakan dengan penghilangan udara dan penyegekan garis belah yang sesuai.

(7) Pengerasan: pertahankan cetakan pada 60°C dan lepaskan setelah 30 menit. Menempatkan komponen segera setelah pelepasan pada suhu melebihi suhu cetakan dapat menyebabkan deformasi, tergantung bentuknya.

Gunakan penyangga yang sesuai.

Kemasan

RIMCast 836A Polioliol	RIMCast 836B Isosianat
16kg	20 kg

2024-6 RIMCast836 Resin poliuretan untuk pengecoran tekanan rendah - halaman sumber 2/3

Penyimpanan

Masa simpan RIMCast 836 adalah 9 bulan di tempat kering dalam wadah belum dibuka pada 15-25°C. Polioliol dan isosianat sangat sensitif terhadap kelembapan. Hindari kontaminasi air atau paparan lama pada udara lembap; tutup kembali segera setelah digunakan. Kelembapan bereaksi dengan isosianat sehingga menjadi keruh atau padat, kehilangan transparansi dan menurunkan sifat material yang telah mengeras. Jangan gunakan bahan terkontaminasi kelembapan. Penyimpanan isosianat lama pada 5°C dapat menyebabkan kristalisasi sebagian atau seluruhnya. Panaskan dalam oven pada 60-70°C hingga kristal larut, lalu aduk merata sebelum digunakan. Pemanasan terus-menerus pada 50°C mempercepat kerusakan dan dapat membuat wadah mengembung. Penyimpanan dalam keadaan mengkristal juga mempercepat kerusakan; larutkan kristal lalu simpan pada 20-25°C.

Tindakan keselamatan

Hindari kontak dengan kulit saat aplikasi. Gunakan pakaian pelindung, masker, dan sarung tangan pelindung sesuai kebutuhan, serta bekerja di area dengan ventilasi baik. Lihat lembar data keselamatan material untuk informasi lebih lanjut.

Catatan

Seluruh data di atas diukur dalam kondisi yang ditetapkan. Karena metode pengolahan aktual dan faktor lain dapat memengaruhi kinerja, pelanggan perlu melakukan pengujian yang diperlukan sebelum penggunaan untuk memastikan kesesuaian dengan aplikasinya. Kami menjamin bahwa produk memenuhi spesifikasi mutu kami.

2024-6 RIMCast836 Resin poliuretan untuk pengecoran tekanan rendah - halaman sumber 3/3