

RIMCast 836A Полиол

RIMCast 836B Изоцианат

Полиуретановая смола для литья под низким давлением

Описание продукта

RIMCast 836 - двухкомпонентная полиуретановая смола для литья под низким давлением в стеклопластиковые или силиконовые формы. Используется для прототипов и пробных деталей со свойствами, близкими к термопластам. Обладает высокой прочностью и хорошей вязкостью разрушения.

Основные преимущества

- Умеренные прочность и модуль, свойства, близкие к PP, хорошая вязкость разрушения
- Термостойкость: 78°C
- Быстрое отверждение и извлечение из формы
- Две скорости реакции на выбор

Физические свойства

Показатель	Метод испытания	RIMCast836A Полиол	RIMCast836B Изоцианат	После смешивания
Соотношение смешивания по массе		100	125	
Внешний вид	Визуальная оценка	Жидкость	Жидкость	Жидкость
Цвет	Визуальная оценка	Чёрный	Прозрачный светло-жёлтый	Чёрный
Вязкость при 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	Около 1250	Около 200	
Плотность до смешивания при 25°C (g/cm3)	ISO 1675:1985	Около 1.08	Около 1.16	-
Плотность после отверждения при 25°C (g/cm3)	ISO 2781:1996	-	-	Около 1.12
Рабочее время при 25°C (секунды) (смесь 100g)		Медленная версия RIMCast836A-75		Около 75 секунд
		Быстрая версия RIMCast836A-60		Около 60 секунд
Время извлечения из формы Температура формы (50-70°C)		Медленная версия RIMCast836A-75		Около 30 минут
		Быстрая версия RIMCast836A-60		Около 20 минут

Механические свойства			
Твёрдость при 23°C	ISO868:1985	Твёрдость по Шору	76D
Модуль упругости при изгибе	ISO178:2001	МПа	1500
Прочность при изгибе	ISO178:2001	МПа	65
Прочность при растяжении	ISO527:1993	МПа	50

2024-6 RIMCast836 Смола для литья под низким давлением - Страница исходника 1/3

Относительное удлинение при разрыве	ISO527:1993	%	55
Ударная вязкость по Шарпи	ISO179/2D:1994	kJ/m2	>100

Другие свойства			
Температура деформации под нагрузкой	ISO75-1:2003	°C	78
Линейная усадка 1)	-	mm/m	Около 4

1) Средние значения для стандартных образцов. Условия отверждения: 70°C/16 часов.

Инструкция по литью под низким давлением:

(1) Автоматическое дозирующее оборудование

Использовать автоматическую двухкомпонентную машину с дозированием, смешиванием и промывкой компонентов А и В. Материалы, контактирующие со смолой, могут влиять на её свойства. В частности, при необходимости заменить оцинкованные трубы нержавеющей SUS304. (2) Температура смолы: при литье держать А и В примерно при 25-30°C. Повышение температуры сокращает рабочее время, снижение увеличивает. Чрезмерно высокая или низкая температура ухудшает смешивание и полноту отверждения. (3) Температура формы: силиконовые формы прогреть до 60°C. При более низкой температуре увеличить время до извлечения. Температура формы непосредственно влияет на точность детали и требует строгого контроля. (4) Дозирование: соотношение 100:125. Установить погрешность дозирования в пределах ±5% и отрегулировать расход. (5) Смешивание: смешивать полиол и изоцианат статическим или динамическим смесителем. Качество зависит от расхода, числа элементов и скорости вращения; заранее определить оптимальные условия. (6) Литьё: заранее нанести разделительный состав и впрыснуть смолу в форму с надлежащим удалением воздуха и герметизацией линии разъёма. (7) Отверждение: держать форму при 60°C, извлекать через 30 минут. Помещение только что извлечённой детали в среду горячее формы может вызвать деформацию в зависимости от геометрии. Использовать подходящее удерживающее приспособление.

Упаковка

RIMCast 836A Полиол	RIMCast 836B Изоцианат
16kg	20 kg

2024-6 RIMCast836 Смола для литья под низким давлением - Страница исходника 2/3

Хранение

RIMCast 836 хранится 9 месяцев в сухом месте в не вскрытой таре при 15-25°C. Полиол и изоцианат очень чувствительны к влаге. Исключить попадание воды и длительное воздействие влажного воздуха; сразу закрывать тару после использования. Влага реагирует с изоцианатом, вызывая помутнение или затвердевание, потерю прозрачности и ухудшение свойств отверждённого материала. Загрязнённый влагой материал не использовать. Длительное хранение изоцианата при 5°C может вызвать частичную или полную кристаллизацию. Нагреть в печи при 60-70°C до растворения кристаллов, затем тщательно перемешать. Постоянный нагрев при 50°C ускоряет ухудшение и может вызвать вздутие тары. Хранение в кристаллизованном состоянии также ускоряет ухудшение; растворить кристаллы и затем хранить при 20-25°C.

Меры безопасности

При нанесении избегайте контакта с кожей. При необходимости используйте спецодежду, маску и защитные перчатки; работайте в хорошо проветриваемом помещении. Дополнительные сведения приведены в паспорте безопасности материала.

Примечания

Все приведённые данные измерены при определённых условиях. Реальные методы обработки и другие факторы могут влиять на характеристики; до использования заказчику следует провести необходимые испытания, чтобы подтвердить пригодность продукта для своей задачи. Мы гарантируем соответствие продукции нашим требованиям к качеству.

2024-6 RIMCast836 Смола для литья под низким давлением - Страница источника 3/3