**ТОВ «ОСВ Полімер»**
вул. Ризька, будинок 73Г, офіс 7/3, м. Київ, 04060, Україна
Мобільний: +380 67 553-95-79 (Viber, Whatsapp, Telegram), +380 95 720-67-86
Електронна пошта: info@osv.com.ua
Веб-сайт: www.osv.com.ua

# Деколаст 5

## Технічна специфікація

Деколаст 5 - це двокомпонентна, швидко застигаюча литтєва маса на основі поліуретану з твердістю 60 по Шору D, інакше даний матеріал ще називають компактним поліуретаном або поліуретановим пластиком. **Вироблено у Німеччині**.

### Переваги

- Відмінна текучість, що забезпечує високу ступінь деталізації
- Затвердіння при кімнатній температурі (RTV-2)
- Висока швидкість отримання готових виробів
- Можливість додавання до 30% наповнювача у поліол при ручному змішуванні

### Сфера використання

- Виробництво меблевого декору, комплектуючих та аксесуарів, меблевої фурнітури
- Виробництво елементів декору інтер'єрів і фасадів
- Рекламно-сувенірна продукція
- Інженерно-технічні деталі, які не несуть силового навантаження
- Корпусні та конструкційні елементи для промислового та побутового обладнання

### Хімічні та фізичні властивості

| ПОКАЗНИК | ПОЛІОЛ, КОМПОНЕНТ А | ІЗОЦІАНАТ, КОМПОНЕНТ Б |
|---|---|---|
| **В'язкість при 20 - 25°С** | 50 - 120 мПа/сек | 150 - 250 мПа/сек |
| **Щільність при 20 - 25°С** | 0,93 - 0,95 г/см$^3$ | 1,22 - 1,25 г/см$^3$ |
| **% NCO** | | 30,5 - 32% |

### Характеристики пластику

| ПОКАЗНИК | ЗНАЧЕННЯ |
|---|---|
| **Колір системи** | Жовтувато-бежевий |
| **Твердість після 24 годин** | 60 по Шору D |
| **Щільність при 20 - 25°С** | 1 - 1,2 г/см$^3$ |
| **Напруга при стисканні при 20 - 25°С** | max 61 МПа |
| **Напруга при згинанні при 20 - 25°С** | max 50 МПа |
| **Лінійна усадка** | Не більше 1,5% |

**** Показники, подані в таблицях, можуть змінюватись в залежності від методу та умов переробки***

### Рекомендовані умови переробки

| ПОКАЗНИК | ЗНАЧЕННЯ |
|---|---|
| **Співвідношення компонентів, по вазі Поліол, компонент А : Ізоціанат, компонент Б** | 100 : 60 |
| **Час життя на 100 г суміші при 20 - 25°С** | 1 - 1,5 хвилини |
| **Час затвердіння при 20 - 25°С** | 5 хвилин |

| | |
|---|---|
| **Температура компонентів** | 20 - 25°C |
| **Температура форми** | 30 - 40°C |
| **Гомогенізація та дегазація компонентів** | Рекомендовано |

**** Зниження кількості ізоціанату в системі впливає на фізико-механічні властивості готового виробу, а саме, відбувається зниження твердості та підвищення еластичності (отримання термопластичних виробів). Матеріал термопластичний від +40°C***

## Поради по роботі з матеріалом

- **Перед застосуванням рекомендуємо провести тест-пробу на малій кількості матеріалу - Будь ласка, перевірте самі, чи підходить вам наш продукт!**
- Під час роботи з матеріалом необхідно використовувати окуляри та рукавички
- Переробляти матеріал необхідно у приміщенні, де є вентиляція
- Матеріал призначений для ручного або машинного лиття у відкриті та закриті форми
- Для досягнення оптимальної якості зшивки радимо працювати у відносно ізотермічному середовищі при температурі 20 - 25°C
- Рекомендуємо очистити та протерти насухо поверхні, з якими система контактує
- Перед використанням моделі або форми повинні бути оброблені антиадгезійним засобом на основі силікону або воску
- Переконайтеся, що компоненти відповідають температурі, рекомендованій для початку робіт, і ретельно перемішайте їх в тарі (**поліол та ізоціанат повинні мати однорідну консистенцію і колір**)
- За необхідності, додайте пігмент або наповнювач у поліол
- Ретельно перемішайте компоненти разом, використовуючи дві чисті тари
- По можливості, видаліть надлишкове повітря із суміші за допомогою вакууму
- Проведіть заливку у попередньо підготовлену форму
- Для того щоб отримувати вироби з максимальним збереженням розмірів, радимо враховувати лінійну усадку матеріалу
- Не залишайте ємності з компонентами відкритими, аби туди не потрапила надлишкова волога та повітря. Це може призвести до утворення бульбашок, раковин у виробах. Будь ласка, завжди щільно закривайте ємності з матеріалом після роботи!
- Вироби готові до фінішної обробки та подальшої експлуатації через 24 години після їх виливки
- Готові вироби, за потреби, піддаються механічній обробці (точіння, свердління, фрезерування, розпилювання). Таким чином, під час монтажу їх можна як приклеювати, так і кріпити механічним способом

## Зберігання

Термін зберігання становить 4 місяці від дати виробництва за умови дотримання рекомендацій щодо транспортування та зберігання. Матеріал необхідно зберігати у міцно закритій тарі при температурі від -5°C до +25°C. Захищати від контакту з вологою.

## Сервіс

Наш технологічний відділ завжди до ваших послуг.
Наші дані засновані на нашому попередньому досвіді і не надають гарантій у світлі судової практики. З викладеного вище не може бути встановлена відповідальність, що перевищує вартість нашого продукту та безкоштовних порад та консультацій.