

Деколаст 3

Технічна специфікація

Деколаст 3 - це двокомпонентний литтєвий жорсткий пінополіуретан з високою щільністю. Матеріал містить сучасний спінювач типу HFO з нульовим коефіцієнтом руйнування озону ODP = 0 і дуже низьким коефіцієнтом GWP (потенціал глобального потепління). **Вироблено у ЄС.**

Переваги

- Відмінна текучість, що забезпечує високу ступінь деталізації
- Висока швидкість отримання готових виробів
- Рівномірна структура застиглому матеріалу, піна отримується легкою по вазі і, при цьому, жорсткою на дотик, з міцною оболонкою

Сфера використання

- Виробництво рам для картин та дзеркал, архітектурних деталей для інтер'єрів та фасадів
- Виробництво декоративних та конструкційних елементів меблів
- Рекламно-сувенірна продукція
- 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°C	1 000 ± 150 мПа/сек	150 - 250 мПа/сек
Щільність при 20 - 25°C	1,08 ± 0,02 г/см ³	1,22 - 1,25 г/см ³
% NCO		30,5 - 32%

Характеристики піни

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Колір системи	Світло-бежевий
Щільність вільного спінювання при 20 - 25°C	78 - 85 кг/м ³
Мінімальна щільність у формі при 20 - 25°C	90 кг/м ³

* 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 : 114
Співвідношення компонентів, за об'ємом Поліол, компонент А : Ізоціанат, компонент Б	100 : 100
Час старту на 100 г суміші при 20 - 25°C	27 - 33 секунди
Час гелеутворення на 100 г суміші при 20 - 25°C	85 - 105 секунд
Час підйому на 100 г суміші при 20 - 25°C	120 - 145 секунд
Температура компонентів	20 - 25°C

Температура форми	30 - 45°C
Гомогенізація компонентів	Рекомендовано

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
- 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 у поліол
- Проведіть заливку у попередньо підігріту до рекомендованої температури форму. Попередній підігрів поверхні, з якою система контактує, також є обов'язковим і при формовці виробів з облицюванням. Це забезпечує належне зчеплення з облицюванням, усунення крихкості піни на поверхні
- 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 (шліфування, розпилювання). Таким чином, під час монтажу їх можна як приклеювати, так і кріпити механічним способом

Зберігання

Термін зберігання поліолу становить 3 місяці та ізоціанату 6 місяців від дати виробництва за умови дотримання рекомендацій щодо транспортування та зберігання. Матеріал необхідно зберігати у міцно закритій тарі при температурі від +15°C до +25°C. Захищати від контакту з вологою, впливу прямих сонячних променів та надмірно низьких або високих температур.

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.