

Karta techniczna

PL

PUREX WG 40140 NO
Data sporządzenia 21.03.2023

Przegląd 21.03.2023

Charakterystyka produktu

Dwukomponentowa sztywna pianka poliuretanowa aplikowana metodą wylewania.

Zawiera środek spieniający typu HFO o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej (ODP = 0) oraz bardzo małej wartości potencjału cieplarnianego (GWP).

Zalecany do wytwarzania formowanych elementów dekoracyjnych i użytkowych.

Dwa komponenty:	Komponent A	Komponent B
Nazwa komponentów	PUREX WG 40140 NO A	PUREX B
Stan skupienia	ciecz	ciecz
Barwa	słomkowa do żółtej	brunatna
Lepkość w 25°C [mPas]	700 ± 150	200 ± 50
Gęstość w 25°C [g/cm³]	1,08 ± 0,02	1,23 ± 0,01

Sugerowany sposób przetwórstwa

System można przetwarzać metodą odlewania ręcznego lub maszynowego.

Przed rozpoczęciem pracy komponent A należy dokładnie wymieszać.

W celu swobodnego odformowania kształtek, na powierzchnie formujące form powinno się nanosić środki rozdzielające (antyadhezyjne). Czas odformowania pianki bądź elementu należy określić doświadczalnie, gdyż zależy on od temperatury przetwarzanych składników, temperatury otoczenia, temperatury formy, masy odlewane systemu oraz od geometrii odlewane elementu.

W przypadku odlewania elementów z okładzinami zalecane jest stosowanie form i pras ogrzewanych do temperatury min. 30°C w celu zapewnienia odpowiedniej adhezji pianki do okładziny i eliminacji zjawiska kruchości przypowierzchniowej. Niektóre materiały okładzinowe wymagają wstępnego przygotowania powierzchni przed zalaniem systemem poliuretanowym.

Uzyskanie końcowych właściwości tworzywa po upływie [h]	24
Temperatura otoczenia podczas aplikacji [°C]	18 - 30
Zalecana temperatura surowców [°C]	18 - 22
Zalecana temperatura formy / prasy [°C]	30 - 45

Własności technologiczne*

Stosunek komponentów A:B - wagowo	100 : 114
Stosunek komponentów A:B - objętościowo	100 : 100
Temperatura surowców [°C]	20
Czas startu [s]	37 - 42
Czas żelowania [s]	80 - 115
Czas wysychania powierzchni [s]	110 - 180
Gęstość swobodna [kg/m³]	130 - 150

Własności fizykomechaniczne tworzywa*

Minimalna gęstość rdzenia pianki w wyrobie wg EN 1602 [kg/m³]	150
Wytrzymałość na ściskanie przy 10% odkształceniu wg EN 826 [kPa]	≥ 120
Maksymalna temperatura stosowania [°C]	120

Karta techniczna

PL

Zawartość komórek zamkniętych wg EN ISO 4590	≥ 90%
Nasiąkliwość wodą przy całkowitym zanurzeniu przez 24h wg EN 12087 [% objętości]	≤ 3
Klasa reakcji na ogień wg DIN 4102	B3

Transport i magazynowanie

Magazynować w suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu w szczelnie zamkniętych pojemnikach. Chronić przed dostępem wilgoci i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, w oryginalnie zapakowanych pojemnikach w pozycji pionowej.

Produkt powinien być transportowany w szczelnie zamkniętych opakowaniach.

Dopuszczalna temperatura podczas transportu [°C]

5 - 25

Zalecana temperatura przechowywania [°C]

15 - 25

W przypadku magazynowania w zalecanych warunkach w oryginalnych opakowaniach okres trwałości od daty produkcji wynosi:

6 miesięcy

*Uwagi

Dane zawarte w niniejszej informacji uzyskane zostały w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.

Badanie lepkości przeprowadzono według procedury wewnętrznej.

Na życzenie udostępniana jest Instrukcja Stosowania. Firma Polychem Systems służy pomocą przy wdrażaniu systemu i jego stosowaniu w produkcji u klienta.

Każdorazowo użytkownik jest zobowiązany do sprawdzenia przydatności produktu i środków pomocniczych do swojego zastosowania.

Użytkownik zobligowany jest do posiadania aktualnej Karty Charakterystyki produktu, która dostarczana jest przez producenta przy sprzedaży i każdorazowo na życzenie Klienta.

Przed przystąpieniem do przetwórstwa, obowiązkiem Użytkownika jest dokładne zapoznanie się z wymienioną dokumentacją oraz przestrzeganie zawartych w nich zasad postępowania z produktem.