

ECON 80

TECHNICKÝ LIST

POUZE PRO KOMERČNÍ POUŽITÍ

Econ™ 80 je ekonomická uretanová pryž s tvrdostí Shore 80A vhodná pro různé druhy výroby forem a průmyslové aplikace. Jedná se o levnější a rychleji vytvrzující alternativu k našemu oblíbenému PMC™-780 . Fyzikální vlastnosti jsou nižší ve srovnání s PMC™-780 . Jedná se o systém bez zápachu, který se vyznačuje směšovací poměrem 1A:1B a nízkou viskozitou pro snadné míchání a lití. Doba zpracování je při pokojové teplotě přibližně 13 minut, doba manipulace je 6 hodin a pryž vytvrzuje přes noc. Econ™ 80 je průsvitný a snadno se barví pigmenty SO-Strong™ nebo Ignite™ . Econ™ 80 se používá k výrobě malosériových forem pro odlévání betonu a pryskyřic, betonových lisovacích podložek, pryžových mechanických dílů, nátěrových tkanin, těsnění pro lití na místě pro průmyslová zařízení.

Důležité: Pro minimalizaci vzduchových bublin ve vytvrzené pryži se doporučuje vakuové odplynění. Vývěva musí být výkonná.

Příprava - Skladujte a používejte při pokojové teplotě (23 °C). Vlhkost prostředí by měla být co nejnižší. Dobré větrání (velikost místnosti) je nezbytné. Tento produkt má omezenou trvanlivost a měl by být spotřebován co nejdříve. Používejte ochranné brýle, dlouhé rukávy a gumové rukavice, abyste minimalizovali riziko kontaminace.

Některé materiály musí být utěsněny - Aby se zabránilo přilnutí mezi gumou a povrchem modelu, musí být modely vyrobené z porézních materiálů (sádrové omítky, beton, dřevo, kámen atd.) před nanesením separačního prostředku utěsněny. SuperSeal™ a One Step™ jsou rychleschnoucí tmely vhodné pro utěsnění porézních povrchů bez narušení detailů povrchu. Vysoce kvalitní šelak je vhodný pro utěsnění modelovacích hlín, které obsahují síru nebo vlhkost (na vodní bázi).

Termoplasty (např. polystyren) musí být také utěsněny šelakem nebo PVA. Ve všech případech by měl být tmel (plnič pórů) nanesen a před nanesením separačního prostředku nechat zcela zaschnout.

Neporézní povrchy – Kov, sklo, tvrdé plasty, jíly bez obsahu síry atd. vyžadují pouze separační prostředek.

Aplikace separačního prostředku – Separací prostředek je nezbytný pro usnadnění vyjmutí z formy při odlévání do nebo na většinu povrchů. Použijte separační prostředek určený speciálně pro výrobu forem Universal™ Mold Release. Na všechny povrchy, které přijdou do styku s kaučukem, by měla být nanesena dostatečná vrstva separačního prostředku.

DŮLEŽITÉ: Pro zajištění důkladného pokrytí lehce naneste separační prostředek měkkým štětcem na všechny povrchy modelu. Poté naneste lehký nátěr sprejem nebo rozprašovačem a nechte separační prostředek 30 minut schnout.

Protože žádné dvě aplikace nejsou zcela stejné, doporučuje se v případě pochybností o výkonu tohoto materiálu provést malou zkušební aplikaci k určení jeho vhodnosti pro váš projekt.

MĚŘENÍ A MÍCHÁNÍ - Tekuté uretany jsou citlivé na vlhkost a absorbují atmosférickou vlhkost. Míchací nástroje a nádoby by měly být čisté a vyrobené z kovu, skla nebo plastu. Materiály by měly být skladovány a používány při teplotě ca. 23°C.

DŮLEŽITÉ: Trvanlivost produktu se po otevření drasticky zkracuje. Okamžité uzavření víček obou nádob po dávkování produktu prodlouží trvanlivost nepoužitého produktu.

Sprej XTEND-IT™ výrazně prodlouží trvanlivost nepoužitých tekutých uretanových produktů.

DŮLEŽITÉ: Před použitím složky A a B důkladně promíchejte. Po nadávkování správného množství složek A a B do míchací nádoby směs důkladně míchejte po dobu 2 minut pomocí míchačky Squirrel Mixer nebo ekvivalentního nástroje. Poté použijte rovnou míchačku a míchejte ručně, přičemž několikrát seškrábněte stěny a dno míchací nádoby.

Použijte „techniku dvojitého míchání a nalití“ – směs nalijte do nové, čisté míchací nádoby. Směs promíchejte a poté znovu ručně míchejte další 3 minuty, přičemž seškrábněte stěny a dno nádoby.

Po smíchání složek A a B se doporučuje provést vakuové odplynění, aby se odstranil veškerý vzduch zachycený v tekuté pryži. Vaše vakuová pumpa musí nasávat minimálně 29 palců rtuťového sloupce (nebo 1 bar / 100 kPa). V nádobě nechte dostatek prostoru pro rozpínání materiálů. Vakuujte materiál dokud nevystoupá, nepraskne a nepadne. Po poklesu materiálu vakuujte 1 minutu.

Technika tlakového lití s použitím tlakové komory může poskytnout pryž zcela bez bublin.

Lití – Nejlepších výsledků dosáhnete, když směs lijete na jedno místo v nejnižším bodě. Nechte kaučuk rozlít, aby se vyrovnala hladina. Rovnoměrný tok pomůže minimalizovat zachycený vzduch. Kaučuk by se měl být alespoň 1,3 cm nad nejvyšším bodem povrchu modelu. Vytvrzování - Před vyjmutím z formy nechte pryž vytvrzovat přes noc (alespoň 24 hodin) při pokojové teplotě ca. 23 °C. Doba vytvrzování lze zkrátit mírným zahřátím nebo přidáním urychlovače Kick-It™ . Nepracujte s materiálem při teplotě nižší než 18°C.

Dodatečné vytvrzení - Po vytvrzení kaučuku při pokojové teplotě se následným zahřátím na 65°C po dobu 4 až 8 hodin zlepší fyzikální vlastnosti.

Použití formy - Pokud se forma používá jako materiál na formování, měl by se před každým odléváním na formu nanést separační prostředek. Typ použitého separačního prostředku závisí na odlévaném materiálu. Správný separační prostředek pro vosk, tekutou gumu nebo termosetové materiály (např. polyuretany Smooth-On) je separační prostředek vyrobený speciálně pro výrobu forem k dostání u Vašeho distributora. Před odléváním sádrových materiálů formu vytřete houbičkou s mýdlovým roztokem pro lepší roztékání sádry a snadné uvolnění.

Pro uvolnění abrazivních materiálů, jako je beton, se doporučuje separační koncentrát Aquacon™ na vodní bázi.

Skladování - Plně vytvrzená pryž je pevná, odolná a při správném používání a skladování bude fungovat. Fyzická životnost pryže závisí na tom, jak ji používáte.