

# KX FLEX 90

KX Flex™ 60 je rychle tuhnoucí uretanový odlévací elastomer, který velmi rychle vytvrzuje na pružný, vysoce nárazuvzdorný polyuretanový kaučuk.

KX Flex™ 60 má neutrální šedobílou barvu a snadno se barví pomocí barviv SO-Strong™, UVO™ nebo IGNITE™.

KX Flex™ 60 má dobu zpracování 2,5 minuty a dobu tuhnutí 20 minut (v závislosti na hmotnosti). S hodnotou Shore 60A se tato pryž používá pro různé aplikace včetně rychlé výroby forem, rychlého kopírování modelů, prototypování, odolných miniatur, rekvizit a speciálních efektů nebo při výrobě dílů, které jsou odolné proti nárazu.

Plně vytvrzené odlitky jsou flexibilní, houževnaté a odolné.

## TECHNICKÁ DATA

KX FLEX 90	Míchací poměr váhově	Barva	Pevnost v tahu	Viskozita směsi	Prodloužení v přetržení	Tvrdość	Spec. hmotnost	Smrštění
	100 A : 120 B	slonová kost	1,800 psi	100 A : 120 B	125 %	90 Shore A	1,15 g/cm <sup>3</sup>	0,005 in./in.

### Instrukce

**PŘÍPRAVA...** Materiály by měly být skladovány a používány při teplotě ca. 23°C. Tyto produkty mají omezenou trvanlivost a měly by být spotřebovány co nejdříve. Všechny kapalné uretany jsou citlivé na vlhkost a absorbují atmosférickou vlhkost. Používejte v prostředí s nízkou vlhkostí (pod 50 % RH). Nádoby na míchání by měly mít rovné stěny a rovné dno. Míchací tyčinky by měly být ploché a tuhé s rovnými hranami pro stírání materiálu ze stěn a dna vaší míchací nádoby. Nářadí a nádoby na míchání by měly být čisté a vyrobené z kovu, skla nebo plastu. Míchání by mělo být prováděno na dobře větraném místě. Používejte ochranné brýle, dlouhé rukávy a gumové rukavice, abyste minimalizovali riziko kontaminace. Protože žádné dvě aplikace nejsou zcela stejné, doporučuje se malá zkušební aplikace pro určení vhodnosti tohoto materiálu.

**Nanášení separačního prostředku** – Pokud si nejste jisti kompatibilitou povrchu, měli byste provést zkušební odlévání na povrchovou úpravu podobnou finální formě nebo modelu, aby nedošlo k poškození modelu. Polyuretanové, latexové nebo kovové formy by měly být suché a důkladně separované. Universal™ Mold Release (k dispozici od Smooth-On) je pro tento účel ideální. Na všechny povrchy, které budou v kontaktu s pryží, by měla být nanášena dostatečná vrstva separačního prostředku. Abyste zajistili důkladné pokrytí, jemně rozetřete separační prostředek měkkým štětcem po všech plochách. Poté naneste lehkou mlhu a nechte separační prostředek zaschnout po dobu 30 minut.

**MĚŘENÍ A MÍCHÁNÍ...** DŮLEŽITÉ: Obě složky A a B před každým použitím předem důkladně promíchejte.

Poměr míchání je 1 díl A : 1 díl B objemově.

Dávkujte požadované množství složky A a složky B do míchací nádoby.

**Ruční míchání** - Po nadávkování požadovaného množství složek A a B do míchací nádoby důkladně promíchejte po dobu alespoň 60 sekund a ujistěte se, že jste několikrát setřeli materiál ze stěn a dna míchací nádoby.

**Mechanické míchání** - míchejte pomocí turbínového mixéru po dobu 30 sekund a poté opatrně ručním mícháním po dobu 30 sekund. Pozor - doba zpracovatelnosti materiálu je 2,5 minuty při 23°C.

Doba zpracování při zvýšených teplotách bude kratší. Mezi mícháním a naléváním neotálejte.

### LITÍ A TVRZENÍ...

Pokud lijete KX Flex™ 60 do pryžové formy, nalijte směs na jediné místo v nejnižším bodě formy. Pokud zapouzdřujete předmět, nelijte směs přímo na předmět. Nechte směs vystoupat.

Rovnoměrné lití pomůže minimalizovat zachycený vzduch.

**Vytvrzování** - Doba vytvrzení může být již 20 minut. Nicméně stejně jako mnoho uretanových plastů je KX Flex™ 60 citlivý na hmotnost a nízkohmotnostní odlitky s tenkými stěnami mohou trvat déle než dosáhnou manipulační pevnosti / úplného vytvrzení. Rovnoměrné mírné teplo urychlí dobu vytvrzování.

Odlitky dosáhnou konečných fyzikálních vlastností při pokojové teplotě za 7 dní.

**Možnost dodatečného vytvrzení** – Odlitky dosáhnou „plného vytvrzení“ rychleji a dosáhnou maximálních fyzikálních vlastností / tepelné odolnosti, pokud je KX Flex™ 60 dodatečně vytvrzen teplem ve vyhrazené dílenské peci. Dodatečné vytvrzení se doporučuje pokud jsou odlitky tenké nebo mají nízkou koncentraci hmoty. Odlitky by měly být dodatečně vytvrzeny ve formě nebo nosné konstrukci. Nechte materiál plně vytvrdnout při pokojové teplotě a následně 4 hodiny při 65°C. Odlitek by měl před manipulací vychladnout na pokojovou teplotu.

**Manipulace / Doba vyjmutí z formy** - Doba vyjmutí hotového odlitku závisí na hmotnosti a konfiguraci formy. Před vyjmutím z formy se ujistěte, že odlitek dosáhl manipulační pevnosti. Pokud má odlitek plochý hřbet, lze jej vyjmout z formy a nechat vytvrdnout mimo formu na rovném povrchu, aby se dosáhlo deklarovaných vlastností.

Před uvedením do provozu nechte materiál vytvrdnout 24 hodin při pokojové teplotě.

Protože žádné dvě aplikace nejsou zcela stejné, doporučuje se malá zkušební aplikace pro určení vhodnosti.