



Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretatiche - Prodotti chimici per l'industria

Scheda tecnica

Resina
UP 344

Indurente
IPU 880

100	Rapporto in peso	40
------------	-------------------------	-----------

Campi di applicazione

Realizzazione di prototipi funzionali, dimostrativi e pre-serie di componenti elastomerici a media durezza (guarnizioni, manicotti, ecc.)

Utilizzo del prodotto

Colata in vuoto o a pressione atmosferica su stampi in gomma siliconica, metallo, resina, opportunamente trattati. Termostatare la resina a temperature comprese tra 25 e 30 °C prima dell'utilizzo.

N.B. Agitare sempre il componente resina prima dell'uso e colare su stampi asciutti ed isolati dall'umidità

Informazioni sul prodotto

Sistema poliuretatico bicomponente elastomerico con durezza di 50 Shore A, elevato allungamento e buona resistenza alla lacerazione. **N.B. Agitare bene il componente resina prima di ogni utilizzo.**

Caratteristiche del prodotto	Resina	Indurente
<i>Colore</i>	lattescente	paglierino
<i>Viscosità a 25 °C (mPas)</i>	200 – 300	200 – 250
<i>Densità a 25 °C (g/ml)</i>	1,02 – 1,08	1,20 – 1,22
<i>Rapporto in volume (ml)</i>	100	35

Caratteristiche del sistema

Tempo di utilizzo (100 ml, 40 mm, 25 °C)	min.	10 – 12
Tempo di gelificazione (15 ml, 5 mm, 25 °C)	min	40 – 50
Tempo di sformatura (15 ml, 5 mm, 25 °C)	h	2 – 3
Post-indurimento (consigliato)	60 °C	6 – 8
Massimo spessore di colata	mm	30 - 35

TA = temperatura ambiente (23±2°C)
Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa



Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretatiche - Prodotti chimici per l'industria

UP 344 – IPU 880

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA INDURITO

(indurimento standard 24h a temperatura ambiente + 15h 60°C)

Colore finale			paglierino
Densità		g/ml	1,08 – 1,12
Durezza Shore		A/15	48 – 52
Resistenza a trazione	ASTM D 638	MN/m ²	1 – 2
Allungamento a rottura	ASTM D 638	%	350 – 450

Istruzioni per un corretto utilizzo

Pulire accuratamente lo stampo con aria compressa, e trattarlo con un sottile velo di distaccante silconico, termostatare lo stampo a 60°C, riscaldandolo in forno per alcune ore. Agitare energicamente il contenitore del componente “resina” riportando in sospensione il leggero sedimento bianco. Miscelare i due componenti (resina e indurente) nelle opportune quantità, fino all’ottenimento di un composto omogeneo, quindi colare rapidamente.

Post-indurimento

Il post-indurimento consente al manufatto indurito di raggiungere la migliori caratteristiche meccaniche e chimiche ed è quindi sempre raccomandato; diventa necessario se il manufatto opera in temperatura. Per post-indurire il manufatto, aumentare gradualmente la temperatura di 10°C ogni ora fino al raggiungimento della temperatura indicata in tabella. Mantenere in temperatura per il tempo indicato e quindi lasciare raffreddare lentamente.

Stoccaggio e precauzioni

Le resine poliuretatiche ed i relativi indurenti sono conservabili per un anno in contenitori ben chiusi ed in ambiente fresco ed asciutto. La resina può solidificare alle basse temperature, riportare alla temperatura di almeno 25°C prima dell’utilizzo. Gli indurenti sono sensibili all’umidità che può causare espansioni anomale durante l’applicazione. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 60 – 70 °C evitando surriscaldamenti locali. Lasciare raffreddare prima dell’uso.

Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all’igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data prima emissione: **17 ottobre 2001**
 Revisione n° 2 **21 novembre 2005**

Le informazioni contenute nel presente bollettino tecnico vengono fornite sulla base delle più recenti conoscenze tecniche disponibili. Resta cura dell'utilizzatore finale la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione.