

JETICAST пластик (А+В)**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.**

JETICAST - жидкие пластмассы белого цвета, обладающие очень низкой вязкостью, поэтому в вакуумной дегазации нет необходимости. Полимеры JETICAST легко окрашиваются, легко смешиваются и льются, соотносятся 1:1 по объему. Полностью полимеризованная отливка, полученная из продуктов серии JETICAST, обладает повышенной прочностью, износоустойчивостью, легко поддается машинной обработке и поверхностному окрашиванию. Данный продукт обладает высокой влагостойкостью и устойчивостью к воздействию слабых растворителей. Область применения пластиков серии JETICAST, включает в себя изготовление и репродукцию маленьких или среднего размера скульптур, имитаций изделий из бронзы и др. металлов, изготовление прототипов моделей для различных отраслей промышленности, декоративной бижутерии и пр.

СМЕШИВАНИЕ.

Ручное и механическое смешивание.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

JETICAST	70
Цвет	Белый
Соотношение А/В по объему	1А:1В
Соотношение А/В по весу	100А:98В
Время жизни/отверждения (минут)	2/15
Твёрдость по Шору (D)	71
Плотность (г/см³)	1.03
Вязкость (mPas -25 °С)	60
Прочность на разрыв(kgf /cm²)	27
Линейная усадка(%)	≤0.2,5

СПОСОБ ПЕРЕРАБОТКИ.

Взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В. Компоненты материала смешиваются в соотношении 1:1 по весу. Измерение количества по объему и заливку материала производите при комнатной температуре (23 °С).

ВАЖНО: Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.

ВНИМАНИЕ:. Для смешивания компонентов перелейте отмеренное их количество в третий, больший по размеру контейнер, позволяющий провести эффективное перемешивание материала, не забывая при этом обходить смешивающим инструментом боковые стенки и дно контейнера, чтобы не оставлять несмешанных компонентов. Для достижения наилучшего результата заливайте смесь в одну точку, держа контейнер как можно ниже. Дайте время пластику заполнить пространство модели. Равномерное течение минимизирует влияние скопившегося воздуха.