

## Полиуретаны серии Super PU-Mold

**Применение:** ПУ серии Super PU-Mold используется для различного производства, включая изготовление искусственного камня, форм для изготовления скульптур и архитектурных элементов и т.п. ПУ соответствует необходимым требованиям, предназначенным для работы в непосредственном длительном контакте с бетоном, гипсом и другими подобными материалами. Super PU-Mold особенно хорошо подходит для литья из пигментированного/окрашенного бетона, гипса. Формы, сделанные с помощью Super PU-Mold, представляют собой точное воспроизведение передаваемой поверхности.

### Технические характеристики:

Марка	Твердость по Шору А	Соотнош. (по весу)	Время жизни при 20С, мин	Время отверж., час	Плотность, г/см <sup>3</sup>	Вязкость, сПз	Удлинение при разрыве, %	Предел прочности на разрыв, МПа	Усадка, %
<b>Super PU-Mold 30</b>	30-35	1А:1В	45-60	16-24	1.03±0.02	1500-1800	1000-1200	3.0-5.0	0.3
<b>Super PU-Mold 40</b>	40-45	1А:1В	45-60	16-24	1.03±0.02	1800-2200	800-1000	5.0-7.0	
<b>Super PU-Mold 50</b>	50-55	1А:1В	45-60	16-24	1.06±0.02	1800-2200	750-1000	6.0-8.0	
<b>Super PU-Mold 60</b>	60-65	1А:1В	45-60	16-24	1.06±0.02	2200-3000	700-800	7.0-9.0	
Указанные значения показателей получены на отвакуумированных образцах после 5 дней при комнатной температуре (20С)									

**Процесс использования:** Заливки производят при температуре компонентов и помещения не ниже +20 С. Компоненты тщательно перемешивают в таре поставки, отстаиваются в течении 10 минут и смешиваются в соотношении 1:1 по объему или по весу вручную либо миксером 1-2 минуты в чистой сухой ёмкости. Затем смесь переливается во второе ведро и ещё раз перемешивается 15-20 секунд. Это необходимо для того чтобы уйти от непромесов. Если нет возможности перелить во второе ведро, то необходимо тщательно перемешивать поднимая со дна и снимая со стенок. Целесообразно после смешения дать 2-3 минуты на выход захваченных пузырьков воздуха или отвакуумировать материал. **ВАЖНО!!!** МОДЕЛЬ И ОСНАСТКА предварительно обрабатывается антиадгезивом для избежания залипания материала. В качестве разделителя мы рекомендуем смазки на восковой основе. В нашем ассортименте есть восковая антиадгезионная смазка в аэрозоли Вс-М.

**Super PU-Mold** – подходит для всех основных видов формования – открытой заливки монолитной формы, обмазки и заливки под кожу.

**Открытая заливка** в основном применяется для изготовления форм под литьё искусственного камня. Модели камней жестко закрепляются на подложке и герметизируются. Удобный для работы размер формы 0,25-0,5 м<sup>2</sup>. Рекомендуем перемычку между камнями не менее 7мм, а борта формы толщиной более 10мм. Минимальная толщина формы над рельефом 4-6мм. Подготовленная смесь медленно заливается в один из углов формы. Лучше приподнять противоположную заливке сторону и постепенно, медленно опускать её по мере заполнения материалом. Через 2-3 минуты после окончания заливки над зеркалом материала проводят пламенем газовой горелки для схлопывания пузырьков.

**Обмазка** обычно применяется при изготовлении форм с невысоким рельефом. Смешивается небольшое количество материала, который кистью наносится на поверхность модели.

**ВАЖНО!!!** В течении 20-25 минут при температуре +22 С смесь остаётся текучая, далее происходит нарастание вязкости до гелеобразного состояния, но сам компаунд не теряет своей жизнеспособности и при необходимости уже не текучую композицию можно наносить на наклонные и вертикальные поверхности.

Обычно за один проход удается нанести слой толщиной 0,5-1мм, поэтому после первичной полимеризации материала наносят новый слой, повторяя операцию до получения требуемой толщины.

Формы наилучшего качества получаются при заливке под кожух. В этом случае модель по поверхности выкладывается воском или пластилином, обычно по толщине 7-10 мм. Сверху заливается кожух. После отверждения кожуха и снятия воска между моделью и кожухом образуется равномерный зазор, куда и заливается или нагнетается формовочный материал.

**ВАЖНО!!!** Жидкие полиуретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из воздуха, поэтому работайте с материалом только в помещениях с пониженной влажностью. 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.

**ОТВЕРЖДЕНИЕ.** Время отверждения формы до съёма - 16 часов при комнатной температуре (23°C). Не рекомендуется проводить отверждение при температуре ниже 18°C. Дополнительное отверждение. После установленного срока полимеризации, выдержка формы при 65 °C около 4-8 часов повысит физические свойства и характеристики материала.

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ.** Тип разделительного состава зависит от материала, который вы собираетесь заливать. Перед литьём гипсовых материалов протрите формы мыльным раствором для лучшего распределения гипса и лёгкого последующего разделения. Разделительный состав рекомендуется для отделения абразивных материалов, таких как бетон.

**Упаковка:** Оба компонента (А+В): 2 кг, 10 кг

**Хранение:** Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.

**Безопасность:** Компонент А является TDI-полимером. Пары, которые могут быть значительными, если полимер нагревается или распыляется, вызывают повреждение лёгких и излишнюю возбудимость. Используйте компонент только при хорошей вентиляции помещения. Контакт с кожей и глазами вызывает тяжёлое раздражение. Промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Преполимеры содержат ничтожное количество TDI, который при проглатывании должен рассматриваться как канцерогенное вещество.

Компонент В раздражает глаза и кожу. Избегайте продолжительного или повторяющегося контакта с кожей. Если это произошло, промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Когда смешиваете компонент А, следуйте мерам предосторожности работы с изоцианатами. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей.