

- GENERALITA':** Gomma poliuretana colabile ad elevatissima durezza (90 shore) esente da sostanze tossiche (monomero TDI <0.1%). Vulcanizza a temperatura ambiente previa miscelazione con l'apposito catalizzatore in dotazione, formando masse elastiche caratterizzate da elevata resistenza meccanica e chimica.
- CAMPO D'IMPIEGO:** Grazie a queste caratteristiche, la gomma poliuretana TNT90 è particolarmente indicata per la produzione di stampi di grandi dimensioni adatti al settore dei pavimenti stampati e alla realizzazione di grossi manufatti in cemento, gesso, ceramica artistica e industriale (es. idrosanitari), dove sia necessaria l'assoluta fedeltà nella riproduzione dei dettagli.
- La gomma poliuretana TNT90 non possiede proprietà autodistaccanti, è necessario quindi trattare i modelli da riprodurre e gli stampi stessi, con appositi agenti di distacco (es. distaccante ceroso, distaccante siliconico, alcool polivinilico, etc.).
- STOCCAGGIO:** Entrambi i componenti (A e B) si conservano 12 mesi nei propri imballi originali sigillati, in ambiente fresco, al riparo dalla umidità, e ad una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.
- TRASPORTO:** RID/ADR esentato: Il prodotto non è infiammabile.



CARATTERISTICHE TECHICHE

PRIMA DELLA CATALISI:	ASPETTO COMPONENTE A:	liquido denso di colore bianco
	ASPETTO COMPONENTE B:	liquido denso di colore marrone
	PESO SPECIFICO A+B:	1,200 Kg./lt. \pm 0,030 *
	VISCOSITA' A+B:	2.200 CpS *
	RAPPORTO DI MISCELAZIONE:	100:35 in peso
DURANTE LA CATALISI:	TEMPO DI LAVORABILITÀ':	30-35 minuti* (pot life)
	TEMPO DI SFORMABILITÀ':	24 ore*
	INDURIMENTO COMPLETO:	72 ore*
	VISCOSITA' A+B:	2.200 CpS *
	RAPPORTO DI MISCELAZIONE:	1:1 in peso
DOPO LA CATALISI:	ASPETTO:	Gomma lucida (duroplastica)
	COLORE:	Beige
	DUREZZA SHORE A :	90 (molto elevata)
	RESISTENZA ALLA LACERAZIONE:	43 N/mm (molto elevata)
	ALLUNGAMENTO A ROTTURA:	600% (elevato)
	RITIRO LINEARE DOPO 5 GG.:	<0.1%

(*) NOTE:

I dati tecnici si riferiscono a prove effettuate a +20°C. e 60% U.R.
La durata dei tempi di colatura, di Pot-life e di sformatura dipendono dalla temperatura ambiente, dall'U.R. e dalla proporzione di miscela A+B.
Si consiglia di evitare catalisi del prodotto a temperature superiori a +30°C.

