

GOMMA POLIURETANICA PT FLEX 60

SCHEMA TECNICA

Generalità:

La PT Flex 60 è una gomma poliuretanicabile che indurisce a temperatura ambiente previa miscelazione dei due componenti in dotazione nel semplice rapporto 1:1 in peso.

La gomma poliuretanicabile PT Flex 60 è caratterizzata da una bassa viscosità che permette alla gomma di penetrare anche nei particolari più sottili dello stampo garantendo la perfetta riproduzione anche dei minimi dettagli senza ritiro lineare.

La gomma poliuretanicabile PT Flex 60 possiede, a differenza di altre gomme poliuretanicabili, tempi rapidissimi di lavorazione e sformatura (5 min./2 ore).

A termine del processo di indurimento della gomma poliuretanicabile PT Flex 60, si otterrà una gomma dalla colorazione trasparente ambrata con elevata durezza (60 shore), buona resistenza alla lacerazione ed ottima resistenza chimico-meccanica.

La colorazione trasparente ambrata della gomma poliuretanicabile PT Flex 60 può essere sfruttata per ottenere modelli in gomma dalle colorazioni piene e brillanti aggiungendo i coloranti per poliuretanicabile alla gomma durante la preparazione.

Grazie a tutte queste caratteristiche la gomma poliuretanicabile PT Flex 60 risulta un prodotto ideale per realizzare tramite colata prototipi e parti funzionali in gomma in grado di sopportare anche notevoli sollecitazioni meccaniche e chimiche.

La gomma poliuretanicabile PT Flex 60 viene infatti comunemente utilizzata nel settore della prototipazione rapida, nella scenografia, nel cosplaying, nella produzione industriale, nel modellismo, ecc.

La gomma poliuretanicabile PT Flex 60 può essere colata in calchi di gomma silicica senza necessariamente utilizzare un agente distaccante, oppure in calchi di gomma poliuretanicabile, resina poliuretanicabile o lattice avendo cura di pretrattare il calco con del distaccante ceroso.

Stoccaggio:

Entrambi i componenti (A e B) si conservano 6 mesi nei propri imballi originali ben sigillati. Può verificarsi un leggero aumento di viscosità dell'indurente (isocianato) che non pregiudica le caratteristiche del sistema indurito. Stoccare preferibilmente in ambienti freschi ed asciutti. Entrambi i componenti sono sensibili all'umidità. Un eccessivo assorbimento di umidità può portare all'espansione anomala del sistema durante l'applicazione e/o alla reticolazione dell'indurente.

Si consiglia di omogeneizzare accuratamente i componenti prima dell'uso. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70/80°C evitando surriscaldamenti locali. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

Trasporto:

RID/ADR esentato: Il prodotto non è infiammabile.



GOMMA POLIURETANICA PT FLEX 60

SCHEMA TECNICA

CARATTERISTICHE TECNICHE

| | | |
|------------------------------|-----------------------------------|--|
| Prima della catalisi: | Aspetto componente A: | liquido di colore beige |
| | Aspetto componente B: | liquido trasparente |
| | Peso specifico A+B: | 1,03 Kg./lt. \pm 0,020 * |
| | Viscosità: | 600 CpS * |
| | Rapporto di miscelazione A+B: | 1:1 in peso |
| Durante la catalisi: | Tempo di lavorabilità (pot-life): | 5 minuti* |
| | Tempo di sformabilità: | 2 ore* |
| | Indurimento completo: | 24 ore* |
| Dopo la catalisi: | Aspetto: | gomma elastica trasparente color ambra |
| | Durezza (shore A): | 60 \pm 3 (elevata) |
| | Resistenza alla trazione: | 4-5 N/mm ² |
| | Resistenza alla lacerazione: | 12.5 N/mm (buona) |
| | Allungamento a rottura: | 235% (buona) |
| | Ritiro lineare dopo 5 gg: | < 0.1 (% , ISO 4823) |

(*)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.

N.B. Le informazioni ivi contenute si basano sulle nostre migliori conoscenze ma non costituiscono garanzia per l'utilizzatore, date le numerose possibilità applicative che sfuggono al nostro controllo. L'utilizzatore ha, pertanto, il dovere di effettuare i test necessari a valutare l'idoneità del prodotto all'impiego richiesto.

