

GOMMA POLIURETANICA LIQUIDA PT FLEX 85

SCHEMA TECNICA

Generalità:

La PT Flex 85 è una gomma poliuretanicu liquida che indurisce rapidamente a temperatura ambiente, previa miscelazione dei due componenti in dotazione nel semplice rapporto 1:1 in peso, fino a raggiungere la consistenza di una gomma elastica con durezza elevata (85 shore A). Insieme alle più morbide PT Flex 20 e PT Flex 60 completa la serie delle gomme poliuretaniche del nostro catalogo.

La gomma poliuretanicu liquida PT Flex 85 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 poliuretanicu PT Flex 85 possiede tempi rapidissimi di lavorazione e sformatura (5 min./2 ore).

A termine del processo di indurimento, la gomma poliuretanicu PT Flex 85 possiede tempi rapidissimi di lavorazione e sformatura (5 min./2 ore), si otterrà una gomma dalla colorazione trasparente ambrata con elevatissima durezza e resistenza alla lacerazione ed ottima resistenza chimico-meccanica.

La colorazione trasparente ambrata della gomma poliuretanicu PT Flex 85 può essere sfruttata per ottenere modelli in gomma dalle colorazioni piene e brillanti aggiungendo i coloranti per poliuretanicu alla gomma durante la preparazione.

Grazie a tutte queste caratteristiche la gomma poliuretanicu PT Flex 85 risulta un prodotto ideale per realizzare tramite colata, prototipi, articoli tecnici e parti funzionali in gomma in grado di sopportare anche notevoli sollecitazioni meccaniche e chimiche.

La gomma poliuretanicu PT Flex 85 viene infatti comunemente utilizzata nel settore della prototipazione rapida, nella scenografia, negli effetti speciali, nel cosplaying, nella produzione industriale (es. guarnizioni, incapsulamenti, protettivi, prototipi, ecc.), nell'artigianato, ecc.

La gomma poliuretanicu PT Flex 85 può essere colata in calchi di gomma siliconica senza necessariamente utilizzare un agente distaccante, oppure in calchi di gomma poliuretanicu, resina poliuretanicu, resina poliesteru, resina epossidica 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 LIQUIDA PT FLEX 85

SCHEMA TECNICA

CARATTERISTICHE TECNICHE

| | | |
|------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|
| Prima della catalisi: | Aspetto componente A: | liquido di colore beige |
| | Aspetto componente B: | liquido trasparente |
| | Peso specifico A+B: | 1,06 Kg./lt. \pm 0,020 * |
| | Viscosità: | 750 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* |
| Dopo la catalisi: | Aspetto: | gomma elastica dura di colore ambrato |
| | Durezza (shore A): | 85 (molto elevata) |
| | Resistenza alla trazione: | 1064 kN/m (molto elevata) |
| | Resistenza alla lacerazione: | 33.5 kN/m (molto elevata) |
| | Allungamento a rottura: | 250% |
| | 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.

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.

