



Altropol Neukadur ProtoCast 105.

Altropol Neukadur ProtoCast 105 – двухкомпонентный полиуретан, предназначенный для литья в силиконовые формы в вакууме.

Основные особенности: очень хорошая текучесть; ударопрочный; легко окрашивается; высокая теплостойкость; белый после отверждения. **Области применения:** всевозможные формы и модели; прототипирование.

Полиуретан		ProtoCast 105	
Компонент		А	В
Характеристика			
Цвет компонента		слегка желтоватый	слегка желтоватый
Соотношение по массе		100	200
Плотность, г/см ³ (20 °С)		1,09	1,16
Вязкость, мПа•с (25 °С)		650	160
Цвет смеси, изделия		белый	
Вязкость смеси, мПа•с (25 °С)		325	
Плотность смеси, г/см ³		1,15	
Время жизни, минут (25 °С)		5 – 7	
Время раскрытия формы, минут (70 °С)		30 – 60	
Температурная обработка		2 часа при 70 °С	
Твердость по Шору D. DIN 53505		82	
Прочность на разрыв, МПа. DIN 53455		71	
Относительное удлинение при растяжении, %. DIN 53455		15	
Предел прочности при изгибе, МПа. DIN 53452		99	
Модуль упругости при изгибе МПа. DIN 53457		2 300	
Ударная прочность, КДж/м ² . DIN 51230		>30	
Теплостойкость, °С. НДТ		100-110	
Линейная усадка, %		0,3	
Основные особенности		– свойства, аналогичные АБС; – обрабатываемых машиной; – очень быстро отверждения; – очень высокая ударная прочность	
Области применения		– прототипирование; – производство технических деталей; – мелкосерийное производство	
Форма поставки, кг		5	5





Хранение. Компоненты ProtoCast 105 требуется хранить в плотно закрытой оригинальной таре при температуре 15–25 °С. Компоненты очень чувствительны к влажности. При соблюдении условий хранения компоненты могут использоваться в пределах срока годности, указанного на этикетке. При температуре ниже +18 °С, компонент В может кристаллизоваться. Для расплавления кристаллов требуется нагреть и продержать компонент В при температуре 60–70 °С в течение нескольких часов. В случае необходимости, для отвода паров изоцианата, требуется воспользоваться вытяжкой.

Переработка. Компоненты должны быть тщательно перемешаны перед использованием. Интенсивно смешиваются компоненты друг с другом при комнатной температуре (больше 18 °С) в соответствии с указанным соотношением смешивания. Перед литьём в силиконовую форму нужно убедиться, чтобы части формы не были влажные и не осталось растворителя антиадгезива. Раскрывать форму можно через 30–60 минут. Раскрывать форму нужно аккуратно, чтобы не повредить изделие, так как изделие не набрало полную прочность. Прочность увеличивается при температурной обработке в течении 2 часов при 70 °С. При толщине изделий из ProtoCast меньше 1–3 мм, время отверждения увеличивается. Максимальная толщина слоя 5 мм.

Меры предосторожности. Пользователям необходимо руководствоваться текущими техническими описаниями, которые содержат физические, экологические, токсикологические и другие данные, относящиеся к безопасности, для ознакомления по вопросам безопасного обращения и хранения продуктов.