



WHAT CAN WE DO FOR YOU?

#### ООО «ЭЛАСТ-ПУ»

Адрес: 600026, г. Владимир,  
ул. Гастелло, д. 21а  
Телефон: +7(495) 849 28 74  
E-mail: elastorder@mail.ru

ИНН: 3327324369; КПП: 332801001

Расчетный счет №40702810740200004325

БИК: 044525225

Факс: +7(495) 983 15 74

IT: [www.elast-pu.ru](http://www.elast-pu.ru)

## ПРЕДПОЛИМЕР УРЕТАНОВЫЙ ЭЛАСТЭКС-А301Т

ТУ 2224-029-45130869-2012

### ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Уретановый предполимер ЭЛАСТЭКС-А301Т получают на специальном реакторном оборудовании в условиях производства.

Предполимер ЭЛАСТЭКС-А301Т представляет собой продукт реакции изоцианатов с полиэфирами и могут перерабатываться (отверждаться), как специальными отвердителями, так и влагой воздуха.

Исходное сырье для получения литьевого полиуретанового эластомера на основе ТДИ включает два компонента: уретановый предполимер с концевыми NCO-группами и отвердитель (обычно диамин-МОСА или Этакюр 300).

### ПРИМЕНЕНИЕ

Предполимер марки ЭЛАСТЭКС-А301Т, характеризуются меньшей стоимостью, но более низкими прочностными свойствами и рекомендуются к применению в случаях, когда условия эксплуатации изделий не требуют очень высокого уровня свойств.

- футеровок улит и рабочих колес грунтовых насосов;
- футеровок гидроциклонов (песковых насадок, конусов и т.д.)
- полиуретановых сит и футеровок борта грохота;
- подпятников и футеровок классификаторов;
- футеровок обечаяк магнитных сепараторов;
- листовых защитных накладок, футеровок переключателей, стопоров цеховых технологических линий;
- уплотнительных элементов гидро- и пневмооборудования;
- роликов эскалаторов метрополитена и лент для транспортеров;



<http://www.elast-pu.ru>

- массивных шин для тихоходного транспорта;
- катков и накладок для гусеничных машин;
- прокладок под рельсы на железнодорожные шпалы;
- гасителей ударов и вибраций, амортизаторов и успокоителей для вагонов;
- элементов рулевого управления и многие другие изделия,
- гидроизоляция и защита от коррозии бетонных и металлических покрытий
- клей для гидроизоляционного покрытия по типу “Регупол”

## **ПРЕИМУЩЕСТВА**

Для литьевого полиуретанового эластомера на основе ТДИ характерны :

- высокая прочность,
- сопротивление раздиру,
- износо-, бензо-, морозо- и озоностойкость,
- гидролитическая стойкость,
- высокоэластичные свойства в широком диапазоне температур

## **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

<b>Показатель</b>	<b>ЭЛАСТЭКС-А301Т</b>
<b>Внешний вид</b>	Однородная прозрачная или мутноватая жидкость
<b>Вязкость динамическая при, 80°С Па с</b>	0,8
<b>Количество NCO-групп, %</b>	5,9-6,2
<b>Содержание нелетучих веществ, %</b>	100

<b>Показатель</b>	<b>ЭЛАСТЭКС-А301Т</b>
<b>Твердость по Шору А, усл.ед</b>	90-94
<b>Прочность при растяжении, МПа.</b>	27-30
<b>Относит. удлинение при разрыве, (%)</b>	310-340
<b>Сопротивление раздиру, н/мм.</b>	80-90

Показатель отвержденного покрытия	Значения
Количество отвердителя (МОСА) на 100 в.ч. предполимера, В.Ч. (% от стехиометрии)	10,1 (90)
Температура, °С:	
- предполимера	90
- отвердителя	120
- смешения	100
- формы	100
Время до потери текучести, мин.	4
Время выдержки в форме, мин.	20
Условия окончательного отверждения, ч, (С).	16 (100)

## **РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Получение полиуретанового эластомера горячего отверждения. Эластомер горячего отверждения на основе предполимера ЭЛАСТЭКС-А301Т можно получать, как машинной так и ручной заливкой. Покрытия на основе ЭЛАСТЭКС-А301Т может быть нанесено на поверхности кистью, валиком, методом машинного напыления или вручную.

## **ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ**

Для ускорения отверждения вводят катализатор до 0,1%

Ручная заливка осуществляется в специальные формы, которые перед заливкой прогреваются до 80...100°С. Предполимер ЭЛАСТЭКС-А301Т также подогревается до температуры 60...80°С в зависимости от используемого в качестве отвердителя реагента. Расчетное количество разогретых ингредиентов отвешивается на весах, сливается в металлическую емкость и перемешивается ручной мешалкой (электродрель) в течении 30 секунд. После этого смесь выливается в форму и ставится в термошкаф на отверждение и созревание.

При машинной заливке исходные ингредиенты (предполимер и отвердитель) загружаются в расходные емкости заливочной машины в которых они термостатируются до нужной температуры, дегазируются, а затем

через смесительную головку заливаются в форму.

## **УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ**

Предполимеры ЭЛАСТЭКС-А301Т транспортируют в герметично закрытой таре любым видом транспорта в соответствии с установленными на данном виде транспорта правилами перевозки грузов при температуре не ниже +5 и не выше +30°C.

Гарантийный срок хранения компонентов ЭЛАСТЭКС-А301Т составляет **6 месяцев** при температуре +5 - +30 °С со дня изготовления.

Предполимеры ЭЛАСТЭКС-А301Т должны храниться в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой таре при температуре от 5°C до 25 °С.

При температуре ниже 5°C возможна частичная кристаллизация преполимеров. В этом случае перед переработкой он должен быть расплавлен путем нагрева в плавильной камере при температуре 50-70°C, если нагрев и плавление не предусмотрены технологией переработки.

Нужно избегать многократных циклов замораживания - плавления, т.к. повторяющийся разогрев предполимера до температуры выше 50°C может привести к образованию осадка нерастворимых димеров и увеличению вязкости. При необходимости подогрева предполимера бочки должны быть установлены приоткрытыми пробками вверх, а по окончании разогрева вновь плотно укуплены.

## **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

**Внимание!** Во время работ с материалом в закрытом помещении должна быть организована достаточная вентиляция, нельзя пользоваться открытым огнем и производить сварочные работы. Материал может вызвать раздражение кожи. При недостаточной вентиляции помещения необходимо использовать индивидуальные средства защиты. При попадании на слизистую оболочку или в глаза, немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь к врачу.

## **ЭКОЛОГИЯ**

Технологический процесс производства предполимеров ЭЛАСТЭКС-А301Т не имеет сточных вод. Синтез проводится в герметично закрытом оборудовании, газообразные отходы не превышают ПДК р.з. и допустимых норм выброса

в атмосферу. Твердые отходы, образующиеся при изготовлении контрольных образцов, направляются на термическое обезвреживание (сжигание) или свалку бытовых отходов. Жидкие отходы, образующиеся при очистке и промывке оборудования (загрязненные растворители), должны подвергаться сжиганию.

## **Юридические замечания**

Информация, приведенная в настоящем документе, дана на основании текущих знаний и практического опыта применения материалов при правильном хранении и применении. В связи с невозможностью контролировать условия применения материала, влияющие на технологический процесс, производитель не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации. Потребителю всегда следует запрашивать более свежие технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.