



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)

## **ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА** **ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ ЭЛАСТЭКС-403Х-51** **ТУ 2226-037-45130869-2013**

### **ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА**

Полиуретановая система “ЭЛАСТЭКС-403Х-51” представляет собой монолитный материал, который получают путем смешения компонентов А и Б в заданном соотношении с последующей заливкой в форму и отверждением при нормальных условиях. Компонент А (полиол) – однородная вязкая жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета. Компонент Б (изоцианатсодержащий предполимер) – однородная вязкая жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета.

### **ПРИМЕНЕНИЕ**

Полиуретановая система “ЭЛАСТЭКС-403Х-51” предназначена для получения готовых форм, используемых в дальнейшем для:

- изготовления эластичных форм (по модели) и последующее использование их для художественного литья изделий из гипса, бетона и т.д.
- получение эластичных защитно-декоративных покрытий
- получение гипсовых изделий методом ручной или машинной заливки в формы из полиуретановых эластомеров.

### **ПРЕИМУЩЕСТВА**

Полиуретановая система “ЭЛАСТЭКС-403Х-51” представляет резиноподобный, монолитный материал, использование которого позволяет получать изделия со сложным рельефом и отрицательными уклонами. Матрица на основе системы



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

ЭЛАСТЭКС-403Х может выдерживать свыше 100 циклов формовки в условиях конвейерного производства бетонных изделий.

## **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

| Показатель<br>компонентов  | ЭЛАСТЭКС-403Х-51   |  |
|--|--|--|
|  | Компонент А  | Компонент Б  |
| Внешний вид  | Однородная вязкая жидкость от светло-желтого до светло-коричневого цвета | Однородная вязкая жидкость от светло-желтого до светло-коричневого цвета |
| Плотность компонентов , при 20°С, г/см <sup>3</sup> , в пределах | 1,06-1,10  | 1,07-1,10  |
| Вязкость компонента при 20°С, по ВЗ-246, сопло 6,сек, не более:  | 350  | 400  |

| Показатель отвержденного покрытия        | Значения |
|--|----------|
| 1.Температура компонентов, °С            | 20±10    |
| 2.Температура отверждения изделий, °С    | 20±10    |
| 3.Время гелеобразования, мин             | 15-30    |
| 4.Время отверждения изделий, час         | 24       |
| 5.Твердость по Шору, усл.ед.             | 30-50    |
| 6.Прочность при растяжении, МПа          | 6-8      |
| 7.Относительное удлинение при разрыве, % | 600-700  |

## **Условия нанесения**

| Условия нанесения                         | Эластэкс-403Х-51 |
|---|------------------|
| Температура воздуха                       | От +5°С до +30°С |
| Относительная влажность воздуха, не более | 80%              |
| Недопустимо выпадение росы                |                  |

## **РАСХОД**

Расход материала зависит от размера матрицы.

## **РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ**

Изделия получают методом свободной заливки смеси компонентов А-403Х и Б-403Х. Соотношение и расчет количества компонентов указывается в сопроводительной документации. Навески берутся с максимальной точностью от расчетного количества.

Компоненты перемешивают друг с другом. Это осуществляется с помощью электрического миксера на малых оборотах (100-200об/мин). Обычно перемешивание занимает 1-2 мин.

Для того, чтобы в готовой смеси было как можно меньше пузырьков, желательно перемешивать под вакуумом или производить дегазацию (под давлением -1 бар. В течении 2 мин.) после перемешивания.

Матрицу необходимо тщательно покрыть разделительным составом (антиадгезивом) на основе силикона или воска. Мы рекомендуем “”Эластэкс-РС”.

Жидкая смесь аккуратно выливается на матрицу с небольшой высоты. Во время заливки следите за тем, чтобы уровень полиуретана возрастал плавно и воздух не попадал во внутрь смеси.

Материал должен застыть и достичь необходимой прочности для извлечения из формы. Для того, чтобы упростить извлечение застывшего материала из матрицы, возможно, понадобится снять один или несколько бортов. После извлечения форма должна застыть при комнатной температуре в течении 3 суток.

Перед использованием формы из полиуретана для отливок бетонных и гипсовых смесей, рекомендуется тщательно обработать её силиконовым или восковым разделительным составом.

## **ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ**

Полиуретановая система холодного отверждения марки ЭЛАСТЭКС-403Х-51 поставляется комплектно в виде отдельных компонентов:

-ЭЛАСТЭКС-А-403Х-51 и ЭЛАСТЭКС-Б-403Х-51 в массовом соотношении 100:155

## **ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАНИЮ**

Матрицу необходимо тщательно покрыть разделительным составом (антиадгезивом) на основе силикона или воска. Мы рекомендуем “”Эластэкс-РС”.

Перед использованием формы из полиуретана для отливок бетонных и гипсовых смесей, рекомендуется тщательно обработать её силиконовым или восковым разделительным составом.

## **ИНСТРУМЕНТЫ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

электрический миксер с малыми оборотами.

## **ОЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ**

После окончания работ инструмент немедленно очистить с помощью органических растворителей (ксилол, сольвент, ацетон и др.). Отверждённый материал с инструмента удаляется только механически.

## **УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ**

Гарантийный срок хранения компонентов А-403Х и Б-403Х полиуретановой системы ЭЛАСТЭКС-403Х-51 составляет **9 месяцев** со дня их изготовления при соблюдении установленных условий хранения.

Компоненты А-403Х и Б-403Х системы ЭЛАСТЭКС-403Х-51 транспортируют любым видом транспорта в соответствии с установленными на данном виде транспорта правилами перевозки грузов при температуре +5...+30°С.

Компоненты А-403Х и Б-403Х должны храниться в закрытом сухом, отапливаемом помещении в герметично закрытой таре. Бочки должны транспортироваться и устанавливаться пробками вверх.

## **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.

При работе с системой и при его отверждении, вредные выбросы в атмосферу отсутствуют. В отвержденном состоянии является нетоксичным веществом.

## **ЭКОЛОГИЯ**

После полного отверждения компаунд ЭЛАСТЭКС-403Х-51 является полностью безопасным и разрешен в качестве электроизоляционного материала, работающего в толстом слое(смесители, трансформаторы, кабельные муфты, дробилки и т.д.)

## **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.