



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](mailto: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-А102ТХ

ТУ 2224-029-45130869-2012

### ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Предполимер уретановый ЭЛАСТЭКС-А102ТХ- на основе сложного полиэфира (продукт полимеризации адипиновой кислоты и диэтиленгликоля(мм 800)) и ТДИ (80/20).

### ПРИМЕНЕНИЕ

Предполимер марки ЭЛАСТЭКС-А102ТХ, рекомендуются к применению:

- Ролики, колеса, молотки,
- Набойки для ремонта обуви,
- Скребки, уплотнители;

### ПРЕИМУЩЕСТВА

Для литьевого полиуретанового эластомера ЭЛАСТЭКС-А102ТХ характерны :

- высокая прочностные свойства,
- масло-, бензостойкость,
- износостойкость,
- морозостойкость,
- повышенное время жизни,
- сравнительно невысокая гидролитическая стойкость;



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

## **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

<b>Показатель</b>	<b>ЭЛАСТЭКС-А102ТХ</b>
Внешний вид	Вязкая прозрачная жидкость без мех. Внесений и сгустков
Вязкость динамическая при, 80°С Па с	1,2
Количество NCO-групп, %	5,9-6,1
Содержание нелетучих веществ, %	100

<b>Показатель</b>	<b>ЭЛАСТЭКС-А102ТХ</b>
Твердость по Шору А, усл.ед	92-94
Прочность при растяжении, МПа.	48-50
Относит. удлинение при раз- рыве, (%)	350-370
Сопротивление раздиру, н/мм.	90-95

<b>Показатель отвержденного покрытия</b>	<b>Значения</b>
Количество отвердителя (МОСА) на 100 в.ч. предполимера, В.Ч. (% от стехиометрии)	15,0 (90)
Температура, °С:	
- предполимера	85
- 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**

Предполимер для получения ПУ-элатомеров машинным или ручным способом методом свободной заливки. Имеет кристаллическое состояние. Tпл=70-75°С. Отвердитель-МОСА, куралон или Этакюр 300.

## **ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ**

Ручная заливка осуществляется в специальные формы, которые перед заливкой прогреваются до 80...100°C. Предполимер ЭЛАСТЭКС-А102ТХ предварительно вакуумируется, также подогревается до температуры 60...80°C 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-А102ТХ 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-А102ТХ составляет **6 месяцев** при температуре +5 - +30 °С со дня изготовления.

Предполимеры ЭЛАСТЭКС-А102ТХ 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-А102ТХ 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.