



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

ПРЕДПОЛИМЕР УРЕТАНОВЫЙ ЭЛАСТЭКС-А302Т

TU 2224-029-45130869-2012

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Уретановый предполимер ЭЛАСТЭКС-А302Т получают на специальном реакторном оборудовании в условиях производства.

Предполимер ЭЛАСТЭКС-А302Т представляет собой продукт реакции ТДИ 80/20 с простым полиолом на основе полипропиленгликоля.

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-А302Т, характеризуются меньшей стоимостью, но более низкими прочностными свойствами и рекомендуются к применению в случаях, когда условия эксплуатации изделий не требуют очень высокого уровня свойств.

- гидроизоляция и защита от коррозии бетонных и металлических покрытий
- Изделия различного назначения не требующие высокого уровня физико-механических свойств
- Использование в качестве основы для полиуретановых покрытий, мастик и герметиков

ПРЕИМУЩЕСТВА

Для литьевого полиуретанового эластомера на основе ТДИ характерны :

- высокая технологичность, в том числе “pot life”,



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

- Невысокая стоимость,
- гидролитическая стойкость,
- высокоэластичные свойства в широком диапазоне температур

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Показатель	ЭЛАСТЭКС-А302Т
Внешний вид	Однородная прозрачная или мутноватая жидкость
Вязкость динамическая при, 80°С Па с	1,0-1,1
Количество NCO-групп, %	3,9-4,2
Содержание нелетучих веществ, %	100

Показатель	ЭЛАСТЭКС-А302Т
Твердость по Шору А, усл.ед	80
Прочность при растяжении, МПа.	11
Относит. удлинение при раз-рыве, (%)	630
Сопротивление раздиру, н/мм.	15

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.	12
Время выдержки в форме, мин.	60
Условия окончательного отверждения, ч, (С).	16 (100)

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Получение полиуретанового эластомера горячего отверждения. Эластомер горячего отверждения на основе предполимера ЭЛАСТЭКС-А302Т можно получать, как машинной так и ручной заливкой. Покрытия на основе ЭЛАСТЭКС-А302Т может быть нанесено на поверхности кистью, валиком, методом машинного напыления или вручную.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА К РАБОТЕ

Покрытие используют при температуре окружающей среды в 2-3 слоя.

Для ускорения отверждения вводят катализатор до 0,1% перед использованием.

Ручная заливка осуществляется в специальные формы, которые перед заливкой прогреваются до 80...100°C. Предполимер ЭЛАСТЭКС-А302Т 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-А302Т 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-А302Т составляет **6 месяцев** при температуре +5 - +30 °С со дня изготовления.

Предполимеры ЭЛАСТЭКС-А302Т 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 пре-полимеров. 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 закупорены.

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-А302Т 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.