



TASK 8 (A+B)

(НЕ для домашнего использования! Продукт предназначен для промышленного применения)

ALCOR[®]plast
инжиниринг & технология

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	TASK 8 - теплостойкая пластмасса, предназначенная для изготовления изделий, работающих при повышенных температурах (129°C). TASK 8 удобно смешивается в пропорции 100A:100B (по объему) и обладает низкой вязкостью, что значительно облегчает процесс смешивания и заливки. После полной полимеризации имеет твердость 80 по Шору D. Обладает хорошими физическими и эксплуатационными свойствами. Дополнительная термообработка (постотверждение) отлитых изделий из данного полимера необходима для повышения термостойкости.
Применение	TASK 8 разработан для создания высокопрочных температуростойких изделий.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не требуется.

Технические характеристики	Стандарт	Ед. измерения	TASK 8	
Цвет			кремовый	
Соотношение компонентов		По объему	1A:1B	
		По весу	120A:100B	
Вязкость после смешивания	ASTM D-2393	сПз	100	
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,09	
Время жизни	ASTM D-2471	мин.	2,5	
Время до извлечения из формы (зависит от массы отливки)		мин.	10-15	
Твердость	ASTM D-2240	Шор D	80	
Предел прочности на разрыв	ASTM D-638	МПа	40,27	
Удлинение при разрыве	ASTM D-638	%	4	
Модуль упругости при растяжении	ASTM D-638	МПа	1696	
Предел прочности при сжатии	ASTM D-695	МПа	60,4	
Модуль упругости при сжатии	ASTM D-695	МПа	533,7	
Прочность на изгиб	ASTM D-790	МПа	57,09	
Модуль упругости при изгибе	ASTM D-790	МПа	1868	
Температура деформации	ASTM D-648	°C	через 7 дней при 23°C	после пост-отверждения
			90	129
Усадка	ASTM D-2566	%	2,54	

Рекомендации	<p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C) в хорошо проветриваемом помещении. Перед использованием тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках. После вскрытия упаковки отмеренное количество компонентов А и В (по весу или объему согласно таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешайте тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам контейнера и по его дну во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.</p> <p>Помните: время жизни смеси 2,5 минуты!</p> <p>ВАЖНО. Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Все жидкие полиуретаны чувствительны к влаге и абсорбируют ее из атмосферы –следите за влажностью в помещении! Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть сухими, чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.</p> <p>ЗАЛИВКА. Для получения наилучшего результата, приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку непрерывной струей, чтобы предоставить смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем, сводя к минимуму опасность появления пузырьков воздуха.</p>
---------------------	---

	<p>Наилучшие результаты достигаются при применении техники литья под давлением. После заливки смеси форма с мастер-моделью размещается в барокамере под давлением 60 PSI (4,2 кг/см²) на все время отверждения материала.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</p> <p><u>Полимеризация при комнатной температуре.</u> Пластмасса TASK 8 полимеризуется в течение 10-15 минут при комнатной температуре. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия. В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит выделение паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.</p> <p><u>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение).</u> Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию по следующей схеме:</p> <table border="1" data-bbox="392 577 1501 757"> <thead> <tr> <th>Температура</th> <th>Время выдержки</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>При комнатной температуре (23°C)</td> <td>1 час</td> </tr> <tr> <td>65°C</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td>100°C</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td>130°C</td> <td>2 часа</td> </tr> </tbody> </table> <p>ИЗДЕЛИЕ. Готовые образцы по своим физическим характеристикам твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должно быть удалено разделяющее вещество. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.), необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути. Неокрашенный образец со временем пожелтеет, это произойдет гораздо быстрее в случае попадания на него ультрафиолетовых лучей.</p>	Температура	Время выдержки	При комнатной температуре (23°C)	1 час	65°C	2 часа	100°C	2 часа	130°C	2 часа
Температура	Время выдержки										
При комнатной температуре (23°C)	1 час										
65°C	2 часа										
100°C	2 часа										
130°C	2 часа										
Предупреждение	<p>Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы и увеличения срока службы формы. Используйте разделительные составы, предназначенные для применения с полимерами, - Universal Mold Release или Ease Release 200. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком.</p> <p>ВАЖНО. Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут. Большинство литьевых форм из силикона не требуют предварительной обработки рабочей поверхности разделительным составом, однако, использование разделительного состава продлевает срок службы литьевых форм.</p>										
Упаковка	см. прайс-лист.										
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.										
Безопасность	<p>Хорошая вентиляция помещения необходима. Ношение респиратора уменьшит вдыхание остаточных испарений. Латексные или полиэтиленовые перчатки и одежда с длинными рукавами уменьшат возможность контакта с кожей. Также удостоверьтесь, что инструменты и контейнеры для смешивания абсолютно сухие. Компонент А содержит MDI. Пары, которые возникают при нагревании или распылении полимера, могут повредить слизистые оболочки дыхательных путей, легких, глаз. Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Контакт с кожей, глазами может привести к тяжелым последствиям. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его водой с мылом. При сохраняющемся раздражении обратитесь за медицинской помощью.</p> <p>Компонент В раздражает глаза и кожу. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его водой с мылом.</p> <p>ВАЖНО. Объединенные компоненты А и В генерируют высокую температуру – более 100°C, что может вызвать ожог кожи. Охладите литье перед обработкой до комнатной температуры.</p>										