

ЕРА ПОЛИМЕРС



ЕРАПОЛ ЕМЕ165/65

ВВЕДЕНИЕ

ЕМЕ165/65 – двухкомпонентная система на основе МДИ и сложных полиэфиров, образующая при полимеризации эластомер твердостью 65А. Материал отличается прекрасными прочностными характеристиками, упругостью и высокой сопротивлением износу. Технологические параметры обеспечивают комфортное проведение процесса.

ПРИМЕНЕНИЕ

ЕМЕ165/65 идеально подходит как для машинной, так и для ручной заливки. Основное применение – втулки, сайлентблоки, уплотнения, демпферы и т.п.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

	Преполимер	Полиол
% NCO	16,50	
Плотность при 25 С	1,20	1,16
Вязкость при 40 С, сантипуаз	600-1200	1500-2500
Внешний вид	Желто-прозрачная жидкость	Палевая жидкость

ПАРАМЕТРЫ СМЕШЕНИЯ И ОТВЕРЖДЕНИЯ

Изоцианат, вес. частей	100
Полиол, вес. частей	169,50
Температура изоцианата, С	40-50
Температура полиола, С	40-50
Температура формы, С	80
Температура печи	80
Время жизни, мин	6-9
Выемка из формы, мин	25-45
Постполимеризация при 80-100 С, час	16

Приведенные выше данные являются типичными для материала и предназначены для качественной оценки материалов. Все расчеты по конкретным применениям должны выполняться на основе собственных тестов образцов потребителя полученных в специфических условиях.

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Свойство	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А	65 \pm 3	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении	38	МПа
100% Модуль	3,2	Мпа
200% Модуль	5,0	Мпа
300% Модуль	7,5	Мпа
Относительное удлинение	630	%
Прочность при раздире (D1E C без разреза)	56,5	кН/м
Эластичность по отскоку	59	%
Плотность, отвержденного эластомера при 25 °С	1,20	Гр/см ³
Абразивный износ (DIN) 10 N	36	Мм 3

ПАРАМЕТРЫ ПРОЦЕССА

Изоцианат должен быть предварительно расплавлен в оригинальной таре при 70 С и храниться после первичного плавления при температуре не ниже +18 С. Полиол первично плавится при 70 С и обязательно механически перемешиваются в течении 20-30 мин перед отбором материала из бочки.

1. Преполимер отбирают в пластиковую, стеклянную или металлическую тару с покрытием, доводят до рабочей температуры и тщательно дегазируют при 95 Кпа до схлопывания пены.
2. Полиол добавляют в преполимер, перемешивают 1-2 мин стараясь избежать захвата воздуха и вакуумируют смесь 1-2 мин.
3. Заливают композиции в прогретую до 80 С форму, предварительно покрытую антиадгезионным агентом.
4. Выдержка в печи 80-100 С продолжительностью 16 часов.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Мы настоятельно рекомендуем ознакомиться с данными по безопасности (MSDS), перед началом работ с материалом.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки