



ЕРАПОЛ 1К20А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К20А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 70 °С.
Вязкость – 1000-5000 сантипуаз при 75 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		16-25	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		2,6	МПа
Относительное удлинение		540	%
Прочность при раздире		13,9	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,22	Гр/см ³

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса, малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К30А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К30А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 70 °С.
Вязкость – 4000 сантипуаз при 75 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		30-36	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		2,0	МПа
Относительное удлинение		435	%
Прочность при раздире		7,8	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,22	Гр/см ³

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса, малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К40F

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К40 F—однокомпонентный блокированный полиуретан с наполнителем на базе сложных полиэфиров, который отверждается при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

Наличие в рецептуре наполнителя существенно облегчает шлифование готовых изделий и улучшает качество поверхности.

Применение – валы с высокими требованиями к качеству поверхности – полиграфические, подающие, красконаносящие и т.п.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – серая жидкость при 70 °С.

Вязкость – 4200 сантипуаз при 75 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		37-41	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		6.20	МПа
Относительное удлинение		490	%
Прочность при раздире		11,2	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,30	Гр/см3
Линейная усадка (130 С брусok 500x46x16) %		1,9 % или 10 мм на 0,5 м длины формы	

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса, малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 45 С. Отлейте необходимо для заливки количество материала в отдельную емкость и разогрейте ее до 70 С. (Если предполагается использовать для заливки целую бочку можно сразу прогреть ее до 70) Не держите материал при 70 С более 12 часов – это может привести к расслоению наполнителя и полимера.

Никогда не нагревайте материал выше 80 С, так как это может привести к началу полимеризации.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма должна быть прогрета до начала заливки. Рекомендуется использовать металлические формы.

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С .

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочонки



ЕРАПОЛ 1К40А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К40А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 70 °С.
Вязкость – 3900 сантипуаз при 75 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		35-41	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		7.6	МПа
Относительное удлинение		605	%
Прочность при раздире		12.6	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,22	Гр/см3
Линейная усадка (130 С брусок 500x46x16) %		2,1% или 10 мм на 0,5 м длины формы	

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса, малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.
Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К50А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К50А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 70 °С.
Вязкость – 2000-5000 сантипуаз при 70 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		50+-3	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		6,5	МПа
Относительное удлинение		600	%
Прочность при раздире		18,3	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,22	Гр/см ³

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К60А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К50А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 70 °С.

Вязкость – 2000-5000 сантипуаз при 70 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		50+-3	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		14.0	МПа
Относительное удлинение		600	%
Прочность при раздире		18,3	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,22	Гр/см3

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.

ООО «С.П.Б.» Тел/факс: +7 (812) 326-38-33

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К70А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К70А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 80 °С.

Вязкость – 2000-6000 сантипуаз при 80 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		68-75	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		21	МПа
Относительное удлинение		730	%
Прочность при раздире		48	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,13	Гр/см ³

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса, малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К80А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К80А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 75 °С.
Вязкость – 2900 сантипуаз при 75 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		75-80	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		15,5	МПа
Относительное удлинение		575	%
Прочность при раздире		48	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,2-1,22	Гр/см3

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса, малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки. Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.

Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки



ЕРАПОЛ 1К90А

ВВЕДЕНИЕ

Ерапол 1К90А – новое поколение однокомпонентных блокированных полиуретанов на базе сложных полиэфиров, которые отверждаются при повышении температуры. Основное преимущество – отсутствие необходимости в смешении компонентов.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ

Внешний вид – янтарная жидкость при 70 °С.
Вязкость – 2900 сантипуаз при 70 °С

Свойство	Метод тестирования	Значение	Единица измерения
Твердость Шор А		90+-3	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении		13.90	МПа
Относительное удлинение		500	%
Прочность при раздире		55	кН/м
Плотность, отвержденной смолы при 25 °С		1,20-1,22	Гр/см3

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.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Легкое удаление воздушных включений при полимеризации
2. Изоцианат химически связан и не представляет опасности для работающих
3. Очень простой процесс
4. Высокая экономичность процесса малые потери

ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

Здесь излагаются рекомендации по работе с продуктом. Все рекомендуемые условия работы были получены экспериментально, для более детальных консультаций обращайтесь в отдел технической поддержки ООО СПБ.

Рекомендуемые параметры процесса:

Расплавьте Ерапол при температуре 50-75 С. Не нагревайте выше 70 С, так как это может привести к загустеванию и потере характеристик сырья. Если планируется дальнейшее использование материала опустите температуру до 50 С и храните материал при этой температуре не более 7 дней.

Смажьте форму антиадгезивом Силрелиз 910

Разогрейте форму до 80 С, форма и арматура должна быть полностью прогрета до начала заливки.

Рекомендовано использование металлических форм. Произведите заливку и поднимите температуру в печи до 135-140 С.
Отверждение 16-18 часов при 135-140 С

ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Данная информация изложена в отдельном листке безопасности ЭРА ПОЛИМЕРС.

УПАКОВКА

20 кг металлические бочки