



## 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 брусок 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