

## ЕРА ПОЛИМЕРС



### ЕРАПОЛ ЕМЕ165/1850

#### ВВЕДЕНИЕ

**ЕМЕ165/1850** – двухкомпонентная система на основе МДИ и сложных полиэфиров, образующая при полимеризации эластомер твердостью 85А. Материал отличается прекрасными прочностными характеристиками, упругостью и высокой сопротивлением износу. Технологические параметры обеспечивают комфортное проведение процесса.

#### ПРИМЕНЕНИЕ

**ЕМЕ165/1850** идеально подходит как для машинной, так и для ручной заливки. Основное применение – валы, колеса, 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	81
Температура изоцианата, С	45
Температура полиола, С	45
Температура формы, С	80-100
Температура печи	80-100
Время жизни, мин	4-7
Выемка из формы, мин	15-20
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	85 $\pm$ 3	Ед. Шор А
Разрушающее напряжение при растяжении	47	МПа
100% Модуль	7,0	Мпа
200% Модуль	11,1	Мпа
300% Модуль	17,0	Мпа
Относительное удлинение	565	%
Прочность при раздире ( D1E без разреза)	92,2	кН/м
Плотность, отвержденного эластомера при 25 °С	1,23	Гр/см <sup>3</sup>
Абразивный износ ( DIN) 10 N	40	Мм <sup>3</sup>

## 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. Преполлимер 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 преполлимер, перемешивают 1-2 мин стараясь избежать захвата воздуха и вакуумируют смесь 1-2 мин.
3. Заливают композиции в прогретую до 80-100 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