

## ЖИДКИЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ПЛАСТИК SMOOTH-CAST 300 SERIES (A+B)

### Краткая характеристика

Smooth-Cast 300 Series - жидкие пластмассы, обладающие очень низкой вязкостью. Продукты серии Smooth-Cast 300 включают в себя ряд веществ, которые в процессе заливки полимера позволяют снизить уровень образования пузырьков воздуха в форме, поэтому в вакуумной дегазации нет необходимости. Полимеры серии Smooth-Cast 300 легко окрашиваются в массу в яркие цвета. Легко смешиваются и льются, соотносятся 1:1 по объему. Продукты серии Smooth-Cast 300 обладают повышенной восприимчивостью к разного рода наполнителям. Данная продукция наилучшим образом подходит для отливки имитаций изделий из металла. Полностью полимеризованная отливка, полученная из продуктов серии Smooth-Cast 300, обладает повышенной прочностью, износоустойчивостью, легко поддается машинной обработке и поверхностному окрашиванию. Данный продукт обладает высокой влагостойкостью и устойчивостью к воздействию слабых растворителей.

### Применение

Сфера применения полимеров серии Smooth-Cast 300 включает в себя изготовление и репродукцию маленьких или среднего размера скульптур, имитаций изделий из бронзы и др. металлов, изготовление прототипов моделей для различных отраслей промышленности, декоративной бижутерии и пр.

### Переработка

Ручное и механическое смешивание.

Таблица с техническими характеристиками

Технические характеристики	Ед. измер.	Smooth-Cast 300Q	Smooth-Cast 300	Smooth-Cast 305	Smooth-Cast 310	Smooth-Cast 325
Цвет		Белый				Прозрачный и янтарь
Соотношение (A/B)	по объему	1A:1B				
	по весу	100A: 90B				115A:100B
Твердость	Шор D	70				72
Время жизни при температуре 23°C		30 сек.	3 мин.	7 мин.	15-20 мин.	2,5 мин
Время отверждения (зависит от массы)		4-5 мин.	10 мин.	30 мин.	3-4 часа	10 мин
Вязкость	сП	80				100
Плотность	г/см <sup>3</sup>	1,05				1,07
Удельный объем	см <sup>3</sup> /г	0,95				0,94
Предел прочности на разрыв	МПа	20,68				21,86
Модуль упругости на растяжение	МПа	961,8		923,9		965,3
Удлинение при разрыве	%	5		7,5		10
Предел прочности на изгиб	МПа	31,1		27,58		25,44
Модуль упругости на изгиб	МПа	882,5		813,6		696,4
Предел прочности на сжатие	МПа	27,58		26,2		24,13
Модуль упругости на сжатие	МПа	315,8		309,6		251,7
Температура тепловой деформации	°C	50				
Усадка	%	2,54		1,65		2,54

## Рекомендации

**ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.** Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C), в хорошо проветриваемом помещении. Взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В. После вскрытия упаковки равные объемы компонентов А и В необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по краям контейнера и по его дну во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.

**ВАЖНО:** Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.

**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.

**ОТВЕРЖДЕНИЕ.** Полимеризация при комнатной температуре. Smooth-Cast 300 полимеризуется в течение 7-10 минут, Smooth-Cast 305 в течение 30-40 минут и Smooth-Cast 310 в течение 2-4 часов. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия. Отверждение может быть ускорено при помощи воздействия тепла (65°C). Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.

**ИЗДЕЛИЕ.** Готовые образцы по своим физическим характеристикам довольно твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, устойчивы к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должен быть удален разделительный состав. 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 УФ-лучей.

### 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

Хорошая вентиляция помещения необходима. Использование 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.

**ВАЖНО:** Объединенные компоненты А и В генерируют высокую температуру – более 100°C, что может вызвать ожог кожи. Охладите литье перед обработкой до комнатной температуры.

**Фасовка: 7 кг**

**Фасовка компонента А+В (1,050+0,950) - 2кг**

**Фасовка компонента А+В (0,350+0,320) - 0,67, цена 200.000**

Более подробную информацию можно получить:

на сайте <http://stroysegment.deal.by/>

эл. почта [stroysegment@mail.ru](mailto:stroysegment@mail.ru)

на тел: +375 (17) 299-97-00, +375 (29) 751-45-42, +375 (29) 742-45-42