



F-Cast PRO Flex Полиуретановый литьевой компаунд

Применение

Прототипирование, производство резиноподобных изделий методом вакуумного литья в силиконовые формы

Основные особенности

- возможность подбора твердости путем смешивания трех компонентов в определенных пропорциях
- очень хорошая окрашиваемость

| | | F-Cast PRO Flex Comp A | F-Cast PRO Flex Comp B | F-Cast PRO Flex Comp C |
|-------------------|-------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Внешний вид | | Бесцветная жидкость | Желтоватая жидкость | Белая жидкость |
| Плотность (20 °С) | г/см ³ | 1,10 | 1,20 | 1,10 |
| Вязкость (25 °С) | mPas | 300 | 320 | 450 |

Свойства смеси (приблизительные значения)

| | | F-Cast PRO Flex Comp. A / F-Cast PRO Flex Comp. B/ F-Cast PRO Flex Comp. C/ |
|--------------------------------------|-------------------|---|
| Плотность (25 °С) | г/см ³ | 1,10 |
| Время жизни (25 °С) | мин. | 6-10 |
| Время расформовки (2 мм) при 70°С | мин. | 90-120 |
| Твердость Шор А | DIN 53505 | 85-90 |
| Цвет (отвержденного изделия) | | Цвет слоновой кости |





Механические характеристики

| | | |
|--|--------------|---------|
| Предел прочности при растяжении, МПа | DIN 53455 | 16-18 |
| Предел прочности при изгибе, МПа | DIN 53452 | 20-23 |
| Относительное удлинение при разрыве, % | ISO 527:1993 | 420-450 |

Подбор необходимой твердости

| Твердость, Шор А | Пропорции смешивания | | |
|------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| | F-Cast PRO Flex Comp A | F-Cast PRO Flex Comp B | F-Cast PRO Flex Comp C |
| 85 | 100 | 100 | 0 |
| 75-80 | 100 | 100 | 50 |
| 65-70 | 100 | 100 | 100 |
| 55-60 | 100 | 100 | 150 |
| 45-50 | 100 | 100 | 200 |
| 35-40 | 100 | 100 | 300 |
| 25-30 | 100 | 100 | 400 |

Переработка в вакуумной литьевой машине

- Разогреть силиконовую форму до 70°C.
- Для уменьшения вязкости нагреть все три компонента (А, В и С) до 25-30 °С
- В случае кристаллизации компонент А необходимо нагревать до 70 °С в течение 1 часа
- Перед использованием тщательно перемешать все компоненты по отдельности
- Взвесить компоненты в правильном соотношении
- Сначала необходимо добавить компонент С в компонент А и перемешать
- После дегазации в течение 10 минут под вакуумом смешивать компоненты (А+С и В) не менее 2 минут
- Залить под вакуумом в силиконовую форму
- Полимеризация должна проходить в течение 90 -120 минут при 70°C, затем изделие можно извлечь из формы.

Меры предосторожности



Пользователям рекомендуется использовать перчатки, защитные очки и защитную одежду, а также применять обычные, повседневные меры предосторожности. Помещение должно быть оснащено вентиляцией.

Срок годности и условия хранения

Срок годности при условии хранения в оригинальной упаковке в сухом месте при температуре от 15 до 30°C составляет 12 месяцев для компонента А и 6 месяцев для компонента В.

После вскрытия, если планируется дальнейшее использование оставшегося материала, чтобы избежать попадания воздуха упаковка должна быть плотно закрыта оригинальной пробкой.

Варианты фасовки

F-Cast PRO Flex Comp A 5 kg 1 kg

F-Cast PRO Flex Comp B 5 kg 1 kg

F-Cast PRO Flex Comp C 5 kg 1 kg

