



F-Cast PRO 28

Полиуретановый литевой компаунд (стеклонаполненный)

Применение

Прототипирование, производство конструктивных деталей методом вакуумного литья в силиконовые формы со свойствами термопластичных материалов таких как полиоксиметилен и полиамид.

Основные особенности

- высокая точность воспроизведения и отличные механические свойства
- модуль упругости при изгибе 3600 Мпа
- Быстрая расформовка

		F-Cast PRO 28 Comp A	F-Cast PRO 28 Comp B
Внешний вид		Серая жидкость	Белая / Черная жидкость
Пропорции смешивания	Весовых частей	100	45
Плотность (20 °С)	г/см ³	1,28	1,10
Вязкость (25 °С)	mPas	450	700

Свойства смеси (приблизительные значения)

		F-Cast PRO 28 Comp. A / F-Cast PRO 28 Comp. B
Плотность (25 °С)	г/см ³	1,18
Время жизни (25 °С)	мин.	4-5
Время расформовки (2 мм) при 70°С	мин.	60-75
Твердость Шор D	DIN 53505	80-84
Цвет (отвержденного изделия)		Белый / Черный





Механические характеристики

Предел прочности при растяжении, МПа	DIN 53455	82-84
Удлинение при растяжении, %	DIN 53455	4-5
Предел прочности при изгибе, МПа	DIN 53452	120-130
Модуль упругости при изгибе, МПа	DIN 53457	3600
Ударная вязкость (после 2ч при 80°C), кДж/м ²	DIN 51230	≥28
Стабильность размеров под воздействием тепла, °C	HDT	95
Линейная усадка, %	500 x 50 x 2 мм	0,3

Переработка в вакуумной литьевой машине

- Разогреть силиконовую форму до 70°C.
- Стекловолокно имеет свойство оседать на дне, поэтому перед использованием необходимо энергично потрясти емкость с компонентом А.
- Для уменьшения вязкости нагреть оба компонента (А и В) до 25°C.
- Взвесить компоненты в правильном соотношении.
- После дегазации в течение 10 минут под вакуумом смешивать компоненты не менее 1 минуты.
- Залить под вакуумом в силиконовую форму.
- Полимеризация должна проходить в течение 60-70 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.

ФОЛИПЛАСТ

Телефон: 8 800 302 13 41
Факс: +7 (831) 266 72 06



www.foliplast.ru

Варианты фасовки

F-Cast PRO 28 Comp A	1 kg
F-Cast PRO 28 Comp B	0,45 kg

