

Серия Crystal-Clear 200
Двухкомпонентная полиуретановая литьевая смола
Прозрачная + устойчивая к УФ-излучению!

Описание продукта

CC 202, 204 и 206 предназначены для изготовления изделий, отличающихся абсолютной прозрачностью. Небольшая вязкость облегчает смешивание и литье. Изделия, обладающие хрустальной прозрачностью, отверждаются при комнатной температуре, сохраняя низкий уровень усадки. Затвердевшие отливки устойчивы к УФ-излучению и неломкие.

Важно: силиконы конденсационного типа не могут содержать воды – иначе в процессе отверждения могут возникнуть помехи. Поэтому перед употреблением Clear Flex следует хорошо разогреть или изготовить несколько отливок с „быстрым” (горячим) полиуретаном.

Применение:

Прототипы, линзы, репродуцирование скульптур, декоративные отливки, ювелирные имитации, спецэффекты. Для получения блестящей стекловидной поверхности следует покрыть форму препаратом Precote11.

Технические характеристики:

	Crystal-Clear 202 (вакуумная дегазация)	Crystal-Clear 200	Crystal-Clear 204	Crystal-Clear 206
Время сохранения пластичного состояния *	9мин	20мин	120мин	Ок. 3-4 час.
Макс. толщина отливки	ок. 1,5см	ок. 7,5см	ок. 15см (макс.16кг)	>15см
время полного отверждения*	90мин	16час	48час	ок. 2-3 дней

Касается всех продуктов: соотношение смеси 1А: 1В по объему
100А: 90В по весу

Твердость по Шору: 80D

Плотность: 1,04г/см³

Усадка: 0,13%

Прочность на растяжение: 17,2Н/мм²

Модуль растяжения: 757Н/мм²

Диэлектрическая прочность: -260mls. Dick vpm ..260

Диэлектрическая проницаемость: @25c bei 1Khz...3,34

Предел температур: 80°С

Смешанная вязкость: 600мПа

Удлинение при разрыве: 10%

Модуль сжатия: 2750Н/мм²

Прочность на изгиб: 75,8Н/мм²

* Указанное время зависит от массы и температуры

Приготовление формы Нанесение разделяющего средства

Смешивание компонентов А и В должно происходить в хорошо вентилируемом помещении. Рекомендуется пользоваться защитными очками, резиновыми перчатками и фартуком.

При литье в полиуретановые и полиэфировые формы необходимо использовать разделяющее средство, напр. Universal или ER200 (содержат силикон) Хорошо подходят формы из конденсационных силиконов (напр. MoldMax или OOMO). Формы следует предварительно разогреть. Не пригодны формы из силиконов аддитивного типа. Перед началом работы необходимо произвести пробу соответствия.

Важно: Чтобы избежать прилипания к поверхности модели, устранить воздушные пузыри и обеспечить полное покрытие, следует наносить разделяющее средство с помощью мягкой кисточки или хлопчатобумажной тряпочки. После наложения второго тонкого слоя оставить высыхать на ок. 30мин.

Смешивание

Жидкие уретаны чувствительны к влаге и поглощают влагу из воздуха. Мешалки и емкости должны быть изготовлены из стекла, металла или пластмассы и должны быть чистыми! Важно: время жизни продукта намного сокращается после вскрытия емкости. Оставшееся количество продукта использовать как можно скорее. Чтобы продлить время жизни продукта? следует закрывать емкость сразу же после изъятия соответствующего количества продукта. Также Xtend-IT значительно продлевает время хранения продукта.

Перед каждым смешиванием Part A и Part B следует каждый из компонентов хорошо встряхнуть или перемешать! В общую емкость отобрать необходимое количество PART A и PART B, затем медленно, но очень тщательно смешивать в течение ок. 90сек. В случае добавления пигмента следует сначала добавить его в Part B и только потом добавить Part A.

Литье Отверждение

Чтобы достичь как можно лучшего результата, следует заливать смесь в самую глубокую точку формы. Равномерное литье устраняет пузыри воздуха. Наилучшие отливки без пузырей воздуха получаются в камере давления, форму следует оставить в ней при давлении 4-5 атмосфер в течение:

CC202	мин 1 часа
CC200	мин 2 часа
CC204+206	мин 6 часов

Оставить форму затвердевать при комнатной температуре. Наилучших свойств материал достигает по истечении 5-7 дней при комнатной температуре. Если отливка будет расформована раньше, поверхность может быть клейкой. В этом случае ее следует нагревать в течение ок. 6 часов при темп. 65°C. Время отверждения CC зависит от толщины отливки, конфигурации формы и т.п. Напр. 200г CC200 отверждается быстрее в конусообразной форме чем в форме площадью 3см² и толщиной 1мм (в конусообразной форме быстрее образуется теплота).

Для достижения наилучших физикохимических свойств и устойчивости к высоким температурам CC следует нагревать, особенно в случае тонких и содержащих небольшое количество материала отливках. Всегда следует нагревать в форме!

После отверждения при комнатной температуре нагревать в течение ок. 6 час при темп. 65-72°C. Перед расформовкой отливку оставить остывать при комнатной температуре.