

## Crystal-Clear 220

Двухкомпонентная полиуретановая литьевая смола  
Прозрачная + устойчивая к УФ-излучению!

### Описание продукта

СС 220 это твердая пластмасса затвердевающая под воздействием высоких температур. Это более твердая версия обыкновенной серии Crystal-Clear твердостью по ШОПУ 85D. Небольшая вязкость облегчает смешивание и литье. Затвердевшие отливки устойчивы к УФ-излучению и не ломкие

**Важно: силиконы конденсационного типа не могут содержать воды – иначе в процессе отверждения могут возникнуть помехи. Поэтому перед употреблением Clear Flex следует хорошо разогреть или же сделать 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:

Соотношение смеси 1А: 1В по объему  
100А: 75В по весу

Твердость по Шору: 85D

Плотность: 1,07г/см<sup>3</sup>

Усадка: 0,18%

Прочность на растяжение: 17,2Н/мм<sup>2</sup>

Модуль растяжения: 1990Н/мм<sup>2</sup>

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

Диэлектрическая проницаемость: @25с bei 1КГц...3,34

Предел температур: 100°С

Смешанная вязкость: 675мПа

Удлинение при разрыве: 12%

Модуль сжатия: 525,4Н/мм<sup>2</sup>

Прочность на изгиб: 80,6Н/мм<sup>2</sup>

Время сохранения пластичного состояния: 22мин \*

Макс. толщина отливки: ок. 7,5см

Время полного отверждения: 4час. при темп. 100°С \*

Прочность на разрыв: 56,4Н/мм<sup>2</sup>

\* 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 полиэстеровые 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.

Перед литьем форму следует нагревать ок. 30мин w temp 100°С!!!!

Важно: Чгобы 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 на ок. 2час при давлении 4-5 атмосфер.

Форму оставить затвердевать на ночь при комнатной температуре. Для достижения наилучших физикохимических свойств и устойчивости к высоким температурам СС следует нагревать, особенно в случае тонких и содержащих небольшое количество материала отливок. Всегда следует нагревать в форме!

После отверждения при комнатной температуре нагревать в течение ок. 4час при темп. 60°C, а затем в течение следующих 4 час при темп. 100°C. Перед расформовкой отливку оставить остывать при комнатной температуре.

В коротких производственных циклах, если не требуется высокая устойчивость отливки к высоким температурам, достаточно нагревать отливку в форме в течение ок. 4час при 70-100°C и позволить остыть в холодной воде или в холодильнике.