

**Opis produktu**

RENEW – poliuretany nadające się do odlewania. Bardzo elastyczne i odporne kauczuki do produkcji ortez. Przy stosunku mieszanki 2A:1B wg wagi i objętości dają się łatwo odlewać i zastygają w temperaturze pokojowej (przy wydłużonym czasie skurczu w stanie ciekłym). Mała lepkość pozwala na zrezygnowanie z odpowietrzania próżniowego.

**Informacje techniczne**

	<b>UR 80</b>	<b>UR 90</b>
<b>twardość A</b>	80	90
<b>stosunek mieszanki wg objętości lub wagi</b>	2A:1B	2A:1B
<b>czas zachowania stanu plastycznego</b>	30min	20min
<b>czas całkowitego zastygnięcia masy</b>	16godz	16godz
<b>barwa</b>	jasnożółty	Przeźroczysto -żółty
<b>ciężar właściwy</b>	1,02 g/cm <sup>3</sup>	1,07 g/cm <sup>3</sup>
<b>lepkość</b>	2000mPas	3000mPas
<b>wytrzymałość na rozciąganie</b>	5,2 N/mm <sup>2</sup>	5,2 N/mm <sup>2</sup>
<b>skurcz w stanie ciekłym</b>	niezauważalny	niezauważalny
<b>wydłużenie przy zerwaniu</b>	700%	550%
<b>dalsza wytrzymałość na rozdieranie</b>	35,7 N/mm	53,5 N/mm
<b>zakres temperatury</b>	60°-70°C	79°C

**Przygotowanie modelu Środek rozdzielający**

Aby uniknąć przyklejania się kauczuku do powierzchni modelu, należy zabezpieczyć wszystkie powierzchnie porowate przed naniesieniem środka rozdzielającego Ease Release 200.

Środek zabezpieczający musi dobrze wyschnąć przed nałożeniem środka rozdzielającego!

Środek rozdzielający ułatwia rozformowanie. Należy nanieść odpowiednią warstwę środka na wszystkie powierzchnie, które będą miały kontakt z kauczukiem.

W razie obaw co do reakcji środka zabezpieczającego i rozdzielającego, należy wykonać test na identycznej powierzchni!

**Mieszanie**

Płynne uretany są wrażliwe na wilgoć i absorbują wilgoć z powietrza. Przyrządy i pojemniki do mieszania muszą być wykonane ze szkła, metalu lub tworzywa sztucznego i muszą być czyste. Ważne: aby przedłużyć żywotność produktu, należy zamykać pojemnik zaraz po wyjęciu potrzebnej ilości. Xtend-IT znacznie wydłuża okres przechowywania produktu.

Po włożeniu wymaganej ilości Part A i B do wspólnego pojemnika należy mieszać intensywnie i dokładnie przez ok. 3min. Ewentualne odpowietrzenie w próżni pozwoli wyeliminować pęcherzyki powietrza. Odlewanie w kabinie próżniowej pozwala na wykonanie absolutnie czystych odlewów.

**Odlewanie Utwardzanie**

Aby osiągnąć jak najlepsze rezultaty, mieszankę należy wlewać w najniższym punkcie ramy odlewniczej. Kauczuk powinien wystawać ok. 1,3cm ponad najwyższy punkt modelu. Aby wyeliminować pęcherze powietrza należy wlewać masę równomiernie.

Formę pozostawić na noc (min 16godz) do zastygnięcia w temp pokojowej (ok. 25°C). Czas utwardzania można skrócić wyższą temperaturą lub dodaniem Kick-It. Należy unikać utwardzania w temp niższej niż 18°C.

Właściwości fizykochemiczne można poprawić nagrzewając kauczuk w temp 65°C przez ok. 4-8godz.

Przed każdym odlewem należy nanieść środek rozdzielający:

