

## Seria SC 300      2-składnikowe poliuretanowe żywice lane

### Opis produktu

Seria żywic lanych SC300 wyróżnia się ekstremalną płynnością, dzięki nim uzyskujemy śnieżnobiałe odlewy bez pęcherzyków powietrza. Odpowietrzanie za pomocą próżni nie jest konieczne. Przy stosunku składników mieszanki 100 części wagowych A do 90 części wagowych B (1A:1B wg objętości) różnią się one przede wszystkim czasem zachowania stanu plastycznego i czasem całkowitego zastygnięcia masy oraz stopniem skurczu.

### Zastosowanie

PU-żywice mogą być wypełniane (np. za pomocą **URE-FIL 3** firmy **Smooth-On**) lub barwione naszymi pigmentami (**np. SO-STRONG**). Ze względu na śnieżnobiały kolor produktu należy użyć większej ilości farby, np. przy SC 325 (ok. 0,3 % SO-STRONG). W pełni zastygłe odlewy są twarde, trwałe, nadają się do maszynowej przeróbki i lakierowania. Są odporne na wilgoć i zmniejszają działanie rozpuszczalników. Produkty te stosowane są często do reprodukcji małych i średnich elementów z tworzyw sztucznych, do odlewanych na zimno figur z brązu, prototypów, części rotacyjnych, do efektów specjalnych oraz do tworzenia biżuterii.

### Informacje techniczne

	SC-300Q	SC-300	SC-305	SC-310
twierdność A	70	70	70	70
stosunek mieszanki wg wagi objętości	100A:90B 1A: 1B	100A:90B 1A: 1B	100A:90B 1A: 1B	100A:90B 1A: 1B
czas zachowania stanu plastycznego *	1 min.	3 min.	7 min.	15-20 min.
Czas rozformowania *	3-min	10min	30min	2-4 godzin
barwa	biały	biały	biały	biały
ciężar właściwy	1,05 g/cm <sup>3</sup>	1,05g/cm <sup>3</sup>	1,05 g/cm <sup>3</sup>	1,05g/cm <sup>3</sup>
lepkość	80 mPas	80 mPas	80 mPas	80 mPas
wytrzymałość na rozciąganie	20,7N/mm <sup>2</sup>	20,7 N/mm <sup>2</sup>	20,7N/mm <sup>2</sup>	20,7N/mm <sup>2</sup>
skurcz	1%	0,5%	0,35%	0,025%
zakres temperatury	80°C	80°C	80°C	80°C

\* Podany czas jest zależny od masy

### Nakładanie środka rozdzielającego Mieszanie

Wszystkie płynne poliuretany są wrażliwe na wilgoć i absorbują wilgoć z powietrza. Przyrządy do mieszania oraz pojemniki muszą być wykonane z metalu, szkła lub tworzywa sztucznego i muszą być czyste. Mieszać należy w pomieszczeniach z dobrą wentylacją. Zaleca się stosowanie okularów ochronnych, gumowych rękawic ochronnych oraz fartucha. Środek rozdzielający ułatwia rozformowanie. Należy używać środek przeznaczony do tworzenia form ( np. Universal lub ER200). Należy rozprowadzić odpowiednią warstwę na wszystkich powierzchniach modelu, które będą miały kontakt z PUR-żywicą. Aby uzyskać odpowiednie pokrycie, należy nanosić środek rozdzielający miękkim pędzlem lub materiałem bawełnianym, następnie rozpylić kolejną cienką warstwę i pozostawić na ok. 30min do wyschnięcia. Większość form silikonowych nie wymaga środka rozdzielającego, chyba że odlewamy silikon w formie silikonowej ( wtedy ER800-nie zawiera silikonu).

Po wyjęciu odpowiedniej ilości Part A i B, należy mieszać oba składniki bardzo intensywnie. Odlewać należy zaraz po wymieszaniu.

### **Odlewanie Utwardzanie**

Ważne: Po otwarciu pojemnika okres przechowywania Part A bardzo się skraca. Pozostałości należy zużyć jak najszybciej. X-Tend IT znacznie wydłuża okres przechowywania Part A (nawet czterokrotnie)

**WAŻNE !!! Przed użyciem bardzo dokładnie i mocno wymieszać Part B w oryginalnym pojemniku.**

**Po włożeniu odpowiedniej ilości Part A i B należy mieszać bardzo powoli i równomiernie, co pozwoli wyeliminować ewentualne pęcherze powietrza ( bez odpowietrzania próżniowego).**

Mieszankę należy wlewać w najniższym punkcie formy. Równomierne lanie pozwoli wyeliminować pęcherzyki powietrza.

Utwardzone odlewy są twarde i długotrwałe. Są odporne na wilgoć, ciepło, rozpuszczalniki, rozpuszczone kwasy i można obrabiać je maszynowo, lakierować lub sklejać z innymi powierzchniami ( wcześniej usunąć środek rozdzielający alkoholem izopropylowym lub acetonem). Przy obróbce maszynowej należy nosić maskę przeciwpyłową, aby nie wdychać drobinek pyłu. Zagruntowane i polakierowane odlewy mogą stać na powietrzu. Nie polakierowane odlewy ciemnieją z czasem o 10-20%, szczególnie jeśli są wystawione na działanie promieni UV.

W razie obaw co do właściwości odlewów należy wykonać próby!