

برگه اطلاعات فنی AP/16-300H

کاربرد

رزین پلی یورتان سه جزئی برای تولید صندل با دانسیته پایین و همچنین دانسیته میانی زیره کفش دو دانسیته (اقلیم کاری گرم)

نگهداری و آماده سازی

مواد پلی یورتان به شدت به رطوبت حساس هستند و باید در مخزن دربسته و دمای مناسب نگهداری شوند. با تغییر در شرایط نگهداری از جمله افزایش دما طول عمر انبارداری کاهش خواهد یافت. از طرفی شرایط پیش گرمایش مواد در کوره از جمله زمان، دما و همچنین شرایط اختلاط پلی ال با کاتالیست (A+A1) اشاره شده در این دستورالعمل باید بخوبی رعایت گردند.

ترکیبات رزین سه جزئی

پیش پلیمر دی ایزو سیانات		کاتالیست		پلی ال پلی استر	
B	ISO AP/16-300H	A1	C-AP/16-300H	A	POLY AP/16-300H

خواص رزین

روش استاندارد	B	A+A1	واحد	پارامتر
-	۱۸-۲۵	۱۸-۲۵	°C	دمای نگهداری (Storage Temperature)
-	۶	۱۲	ماه	طول عمر نگهداری (Long Storage Life)
ASTM D891	۱.۱۸	۱.۱	g/cm ³	دانسیته رزین (Specific Gravity)
DIN 53019	۳۶۰±۵۰	۸۰۰±۱۰۰	mPa.s	ویسکوزیته (۴۰ °C) (Viscosity)
-	۱۲-۲۴/۸۰	۸-۱۲/۶۰	°C / ساعت	شرایط پیش گرمایش (Per- heating Conditions)

شرایط استفاده

روش استاندارد	B	A+A1	واحد	پارامتر
-	۳۵-۴۰	۴۰-۴۵	°C	دمای تانک (Tank Temperature)
-		۵۵-۶۰	°C	دمای قالب (Mold Temperature)
-		۲۰۰-۲۳۰	ثانیه	زمان قالب گیری (Demold Time)

شرایط اختلاط

روش استاندارد	مقادیر	واحد	پارامتر
داخلی شرکت	۱۰۰/۱۰۰±۲	درصد وزنی	نسبت اختلاط (A+A1/B) (Mixing Ratio)
داخلی شرکت	۸±۲	ثانیه	زمان کرمی شدن (Cream Time)
داخلی شرکت	۲۲±۳	ثانیه	زمان رشد فوم (Rise Time)
داخلی شرکت	۲۱۰±۱۰	Kg/m ³	دانسیته آزاد (Free Rise Density)

خواص فیزیکی

روش استاندارد	مقادیر	واحد	پارامتر
DIN 53505	۶۰±۵	شور A	سختی (Hardness)
ISO845	۳۲۰-۳۵۰	Kg/m ³	دانسیته قالبگیری (Mold Density)

تذکرات

اطلاعات مندرج در این برگه بر اساس نتایج آزمون شرکت در شرایط توصیه شده، گزارش شده است. با توجه به عدم کنترل ما بر شرایط نگهداری و استفاده مصرف کننده نهایی در صورت عدم رعایت موارد توصیه شده تضمینی بر ایجاد خواص اشاره شده نیست. از طرفی توصیه می گردد مصرف کننده با انجام آزمون شرایط استفاده مناسب با فرآیند تولید خود را بهینه سازی کند.

