

MB 1K seria jednoskładnikowych żywic odlewniczych PUR

JEDNOSKŁADNIKOWE ELASTOMY POLIESTROWE BLOKOWANE

INFORMACJA TECHNICZNA

Seria **MB 1K** to oparte na poliestrze, jednoskładnikowe blokowane elastomery, które utwardzają się pod wpływem ciepła. Obecnie asortyment obejmuje produkty od 20 Shore A do 90 Shore A. Produkty serii **MB 1K** są stabilne w temperaturze pokojowej. Zablockowane systemy nie zawierają wolnego izocyjanianu, MOCA (MbOCA) ani żadnych rozpuszczalników.

Seria MB 1K jako produkt jednoskładnikowy ma następujące zalety:

- Łatwe i wydajne przetwarzanie
- Stabilność w temperaturze pokojowej
- Utwardzanie aktywowane termicznie (nie są wymagane żadne dodatkowe katalizatory ani dodatki)
- Ekonomiczny (minimalizuje straty) bez dodatkowego mieszania
- Izocyjanian jest związany chemicznie
- Samoodgazowanie poprzez proces wstępnego podgrzewania

•Zastosowanie

- Seria MB 1K to elastomery poliuretanowe odpowiednie do zastosowań ogólnego przeznaczenia.

•Przetwarzanie

- Produkty blokowane MB 1K mają postać ciała stałego w temperaturze pokojowej i przed użyciem należy je roztopić w temperaturze 70°C. Nie należy topić bębnow w temperaturze powyżej 90°C, ponieważ zablockowany płynny addukt zacznie się odblokowywać i utwardzać. W tej temperaturze produkt stanie się klarowną cieczą o barwie od żółtej do bursztynowej. Jeżeli kolor stopionej żywicy jest raczej kremowy niż bursztynowy lub nie jest jednorodny, prawdopodobnie nastąpiła sedymentacja. W takim przypadku zawartość opakowania należy dokładnie wymieszać do dna wiertarką i po zamknięciu opakowanie można przechowywać do góry nogami. Produkty serii MB 1K po stopieniu można wlewać do form wstępnie nagranych do 130-140°C. Ciągłe lub wielokrotne nagrzewanie zablockowanego adduktu ma kumulacyjny wpływ na materiał, który pozostaje wprawdzie płynny lecz jego lepkość stopniowo wzrasta wraz z czasem nagrzewania.

- Rozmiar pojemnika zawierającego MB 1K powinien odpowiadać ilości zużywanej jednorazowo i najlepiej unikać wielokrotnych cykli ogrzewania i chłodzenia. Zaleca się po pierwszym roztopieniu w oryginalnym opakowaniu przelanie produktu do odpowiedniej liczby mniejszych, szczelnie zamykanych opakowań wypełnionych w miarę możliwości „po brzegi” aby ilość zawierającego wilgoć powietrza była minimalna. Alternatywnie można wypchnąć powietrze azotem technicznym o niskiej zawartości wilgoci. Surowiec, który nie jest przeznaczony do szybkiego zużycia należy schłodzić do temperatury otoczenia. Do czasu nabrania wraz z doświadczeniem pewności co do stosowanych temperatur i czasów roztopiania produktu, wskazane jest ustawianie bezpieczniejszej temperatury topienia na poziomie 55-60 stopni Celsjusza. Nie używać

Informacja ta ma charakter ogólny i jest stanowi gwarancji. Nie stanowi roszczenia do bycia wolnym od naruszenia patentu. Przedstawione właściwości są typowe i nie implikują tolerancji specyfikacji. M.B. Market Ltd. nie ponosi odpowiedzialności za utratę lub uszkodzenie spowodowane użytkowaniem. Chociaż te szczegóły techniczne opierają się na wiedzy eksperckiej, doświadczeniu praktycznym i testach laboratoryjnych, pomyślne zastosowanie zależy od charakteru i warunków, w jakich produkty są przetwarzane. Użytkownicy muszą, poprzez kompleksowe testy, ocenić ten produkt we własnym zastosowaniu.

grzałek taśmowych do topienia zawartości pojemników, ponieważ spowoduje to częściowe utwardzenie w miejscu, w którym jest doprowadzone ciepło, i uniemożliwi nalewanie materiału i użycie go jako produktu formowanego. Otwarte pojemniki należy ponownie zamknąć i wypełnić azotem, gdy nie są używane. Nadal najlepiej jest unikać wnikania wilgoci do otwartych opakowań, ponieważ może to wpłynąć na pojawienie się pęcherzyków podczas procesu utwardzania produktu.

•Czas utwardzania będzie zależał od grubości odlewu. Jako ogólną wskazówkę podczas utwardzania w temperaturze 135 stopni Celsjusza z materiałem zmieszonym w temperaturze 70 stopni Celsjusza sugerowane są następujące czasy utwardzania:

- Grubość przekroju do 2 cm - czas utwardzania 6 godzin
- Grubość przekroju większa niż 5 cm - czas utwardzania 8 godzin

•W przypadku dużych odlewów może być konieczne wydłużenie czasu utwardzania do 10-12 godzin. Zaleca się, aby optymalne warunki dla konkretnego zastosowania zostały określone eksperymentalnie przez użytkownika.

•Środki ostrożności

•Produkty serii MB 1K powinny być stosowane w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Unikać wdychania oparów i chronić skórę i oczy przed kontaktem.

•W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast usunąć nadmiar, zmyć wodą z mydłem. W przypadku kontaktu z oczami natychmiast spłukiwać wodą przez co najmniej 15 minut. Wezwać lekarza.

•Jeśli nos, gardło lub płuca ulegną podrażnieniu przez wdychanie oparów, wyprowadzić narażoną osobę na świeże powietrze. Wezwać lekarza.

Informacja ta ma charakter ogólny i jest stanowi gwarancji. Nie stanowi roszczenia do bycia wolnym od naruszenia patentu. Przedstawione właściwości są typowe i nie implikują tolerancji specyfikacji. M.B. Market Ltd. nie ponosi odpowiedzialności za utratę lub uszkodzenie spowodowane użytkowaniem. Chociaż te szczegóły techniczne opierają się na wiedzy eksperckiej, doświadczeniu praktycznym i testach laboratoryjnych, pomyślne zastosowanie zależy od charakteru i warunków, w jakich produkty są przetwarzane. Użytkownicy muszą, poprzez kompleksowe testy, ocenić ten produkt we własnym zastosowaniu.

•Właściwości fizyczne

•Przedstawione poniżej właściwości mają charakter orientacyjny i nie są przeznaczone do celów specyfikacji.

	1K201A	1K30A	1K40A	1K40A napelniany	1K50A	1K60A	1K701A	1K701A napelniany	1K801A	1K901A
Temperatura przetwarzania (°C)	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
Temperatura form (°C)	135	135	135	135	135	135	135	135	135	135
Wygryzewanie w 135°C (h)	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
Twardość (Shore A)	20±3	30±3	40±3	40±3	50±3	60±3	70±3	70±3	80±3	90±3
Wytrzymałość na rozrywanie (MPa)	2.6	5.2	9.2	13	6.5	20	21	10	10	14
Wydłużenie (%)	500	575	680	980	600	780	730	800	470	500
Wytrzymałość na rozdieranie, próbka C (kN/m)	2.0	15	18.2	19	18.3	34	48	44	42	55
Sprężystość DIN (%)	25	34	29	43	33	45	42	42	28	32
Gęstość po przereagowaniu	1.21	1.21	1.20	1.26	1.20	1.21	1.21	1.19	1.19	1.18

•

Informacja ta ma charakter ogólny i jest stanowi gwarancji. Nie stanowi roszczenia do bycia wolnym od naruszenia patentu. Przedstawione właściwości są typowe i nie implikują tolerancji specyfikacji. M.B. Market Ltd. nie ponosi odpowiedzialności za utratę lub uszkodzenie spowodowane użytkowaniem. Chociaż te szczegóły techniczne opierają się na wiedzy eksperckiej, doświadczeniu praktycznym i testach laboratoryjnych, pomyślne zastosowanie zależy od charakteru i warunków, w jakich produkty są przetwarzane. Użytkownicy muszą, poprzez kompleksowe testy, ocenić ten produkt we własnym zastosowaniu.

•Nasiąkliwość w ciągu 24 godzin - rozpuszczalniki

	ksylen %	cykloheksan %	toluen %	Alcohol izopropylowy (IPA) %	Ester dwuzasadowy %	MEK %
1K201A	11.1	-	29.2	2.1	77.1	100.1
1K30A	9.8	0.08	23.3	0.9	41.5	74.6
1K40A	8.7	0.16	20.5	0.8	39.3	57.8
1K50A	-	-	-	-	-	-
1K60A	37.1	0.88	60.5	3.0	27.3	69.4
1K701A	30.6	0.65	54.8	2.4	20.4	56.7
1K801A	21.6	0.45	36.9	1.5	15.3	40.5
1K901A	8.7	0.10	15.1	0.7	6.8	24.7

•

Informacja ta ma charakter ogólny i jest stanowi gwarancji. Nie stanowi roszczenia do bycia wolnym od naruszenia patentu. Przedstawione właściwości są typowe i nie implikują tolerancji specyfikacji. M.B. Market Ltd. nie ponosi odpowiedzialności za utratę lub uszkodzenie spowodowane użytkowaniem. Chociaż te szczegóły techniczne opierają się na wiedzy eksperckiej, doświadczeniu praktycznym i testach laboratoryjnych, pomyślne zastosowanie zależy od charakteru i warunków, w jakich produkty są przetwarzane. Użytkownicy muszą, poprzez kompleksowe testy, ocenić ten produkt we własnym zastosowaniu.