

FastCast 135 A/B

Двухкомпонентная полиуретановая система для быстрой заливки

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2023/07/01 - RU

Основные особенности

- Быстрое отверждение, короткое время выемки из формы
- Очень низкая вязкость
- Отличные физико-механические характеристики
- Хорошая термостойкость

Применение

- Прототипирование
- Моделирование

Технические характеристики

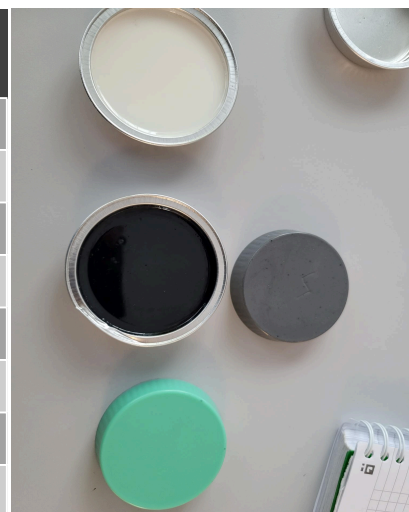
		Ед. измер.	Fastcast 135 A	Fastcast 135 B
Цвет	Визуально		белая жидкость	желтоватая жидкость
Пропорции смешивания		По весу	100	100
Пропорции смешивания		По объему	100	87,7
Плотность	ISO 1183	г/см ³	1,07	ок. 1,2
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	450-500	30 - 50

		Ед. измер.	Fastcast 135 A/B
Время жизни при 25°C	100 гр.	мин.	2 мин 15 сек
Максимальная толщина слоя		мм	10
Время выемки		мин	30



Механические свойства / после отверждения 30 мин при КТ + 16 часов при 70 °C

		Ед. измер.	Fastcast 135 A/B
Отверждение			
Цвет		Визуально	белый
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1,10
Твердость	ISO 868	по Шору D	80-85
Температура деформации	ISO 75	°C	90
Ударная прочность по Шарпи	ISO 179-1	кДж*м ²	26
Модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	2600
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	100
Линейная усадка*		мм/м	4





FastCast 135 A/B

Рекомендации по переработке:

1. Литье производится в силиконовую форму на платиновом катализаторе . Возможна заливка в холодную форму.
2. Убедитесь что компоненты А и В гомогенны и залейте в чистую чашу.
3. Тщательно перемешайте два компонента до однородной смеси (от 30 до 45 сек)
4. Залейте компаунд в форму за один раз, начиная от нижней точки заливки
5. Дождитесь полимеризации компаунда при КТ
6. Извлечение из формы возможно примерно через 30 минут.
7. Для достижения максимальных физико-механических характеристик рекомендуется провести постотверждение при режиме 16 часов при 70 градусах

Упаковка :

Коробка 2 комплекта (5,0 кг Полиол + 5,0 кг Изоцианат) = 20 кг

Комментарии :

Цвет отверждённого продукта может меняться в зависимости от воздействия УФ-излучения, не влияя на другие характеристики. В зависимости от условий хранения и транспортировки может наблюдаться незначительная кристаллизация изоцианатного компонента. В этом случае поместите продукт в печь при температуре 70 °C до достижения однородности изоцианата.