

# HPE 60 A

## Артикулы :

**Полиол: HPE 60 A**  
**Изоцианат: HPE 40-85 A**

## Описание :

Ненаполненный полиуретановый эластомер с твердостью 60 по Шору А, разработанный для изготовления форм и деталей с малыми и средними размерами.

Отверждение при комнатной температуре (18 – 20°C).

Хорошее удлинение на разрыв и прочность на разрыв, даже на надрезанных образцах.

Хорошая температурная стойкость

Не содержит ртути и соответствует следующим Европейским директивам: 2011/65/UE (RoHS), 2002/96/EC, 2000/53/EC, 2000/11/EC.

## Средние физические показатели компонентов:

	<b>HPE 60 A Полиол</b>	<b>HPE 40-85 Изоцианат</b>	<b>HPE 60 A</b>
Внешний вид - цвет	<b>жидкость светло янтарного цвета</b>	<b>Жидкость янтарного цвета</b>	<b>Жидкость янтарного цвета</b>
Вязкость по Брукфилду при 25°C (мПа.с) Согласно MO-051	<b>650</b>	<b>3300</b>	
Плотность при 25°C Согласно MO-032	<b>1.09</b>	<b>1.08</b>	<b>1.08</b>

## Метод переработки:

Соотношение компонентов по весу	<b>66</b>	<b>100</b>	
Время жизни для 300 г при 25° Согласно MO-062	(мин.)		<b>50</b>
Время извлечения при 25°C	(час)		<b>24</b>
Время извлечения при 70°C (пост отверждение после гелеобразования)	(час)		<b>3</b>

## Средние механические и температурные показатели отвержденного материала

Твердость по Шору А (1)		ISO 868 : 2003	<b>60</b>
Максимальная толщина заливки (мм)		-	<b>80</b>
Максимальное напряжение при растяжении при 23 °C (1) (МПа)		ISO 37 : 2004	<b>6</b>
Удлинение до разрыва 23°C (1) (%)		ISO 37 : 2004	<b>500</b>
Сопrotивление раздиру при 23°C (1) (кН.м <sup>-1</sup> )		ISO 34 : 2004	<b>27</b>
Абразивостойкость (TABER 1000 Rv / H22 1 kg) (1) (мг/100U)		ISO 5470	<b>&lt; 5</b>

(1) • Средние показатели после отверждения: 24 часа при КТ + 16 часов при 70°C + 24 при комнатной температуре

**Гигиена и безопасность при использовании :**

Рекомендуется использовать одежду специальной защиты, перчатки и очки. Работать в хорошо проветриваемом помещении.

Более подробная информация находится в Сертификате безопасности материала.

**Заливка вручную:**

Проверьте соотношение компонентов перед заливкой согласно требуемой твердости

Для получения максимального результата форма должна быть абсолютно сухой.

Проверьте совместимость разделительного агента

После взвешивания компонентов рекомендуется размешать их шпателем. Несмотря на то, что продукт показывает отличные результаты по самодегазации, рекомендуется вакуумировать из в камере.

После заливки рекомендуется полимеризовать продукт при комнатной температуре для дегазации продукта.

рекомендуется не ставить залитую деталь в печь до окончания времени жизни

**Использование в вакуумной машине :**

Проверьте соотношение компонентов перед заливкой согласно требуемой твердости

Для получения максимального результата форма должна быть абсолютно сухой.

Проверьте совместимость разделительного агента

После заливки рекомендуется полимеризовать продукт при комнатной температуре для дегазации продукта

Не рекомендуется ставить залитую деталь в печь до окончания времени жизни

**Хранение :**

**18 месяцев в закрытой таре при 15 - 25 °С.**