



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
www.IndustrialSolutions.ru

HIGH TEMPERATURE MOLD MAKER (C-1)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Высокотемпературный состав для изготовления форм (C-1)

Описание продукта:

Жидкая эпоксидная композиция для изготовления форм, штампов и других деталей, предназначенных для работы при температурах до 260 °С.

Особенности / преимущества

- Низкая вязкость, обеспечивающая легкость заливки.
- Простота дегазации после смешения.
- Теплостойкость до 260 °С.
- Высокая прочность на сжатие.

Рекомендуемое применение

- Изготовление штампов и сборок.
- Термоформование.
- Разработка штампов.
- Формы для инъекционного формования с ограниченным ресурсом работы.

Типовые физические свойства:

Цвет	Серый
Вязкость смеси при 50 ⁰ С, сПз	3000
Содержание отверждаемого материала, %	100
Плотность отвержденного материала, г/см ³	1,58
Усадка при отверждении (ASTM D 2566), мм/мм	0,0033
Удельный объем, см ³ /г	0,588
Жизнеспособность при 50 °С (навеска - 453 г), мин	90
Прочность на сжатие (ASTM D 695), МПа	251,7
Адгезионная прочность при сдвиге (ASTM D 1002), МПа	35,4
Твердость по Шору D	88
Коэффициент термического расширения (ASTM D 696) мм/мм	38.10 ⁻⁶
Теплопроводность (ASTM C 177), кал.см/с.см ² .°С	3,05.10 ⁻³
Теплостойкость, °С в сухой среде	260

Химическая стойкость (выдержка в течение 30 суток при 24 °С)

Керосин	В	Метанол	У
10% соляная кислота	В	Толуол	У
Хлорированные растворители	У	Аммиак	В
10% серная кислота	В	10% гидроксид натрия	В

В - высокая, У - удовлетворительная



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
www.IndustrialSolutions.ru

Эпоксиды проявляют высокую стойкость к воде, насыщенным растворам солей, этилированному бензину, легким нефтепродуктам, маслу и пропиленгликолю. Эпоксиды, в общем случае, не рекомендуются для длительного контакта с концентрированными кислотами и органическими растворителями. Пожалуйста, проконсультируйтесь с изготовителем по поводу прочих химических сред.

Указания к применению:

Указания по заливке составом в количестве до 4,5 кг однократно. Инструкцию по работе с большим количеством материала см. далее.

Подготовка. Для точного воспроизведения модели и обеспечения легкости отделения от модели отвержденного состава, поверхность модели должна быть гладкой и непористой. Покройте модель и бокс для заливки антиадгезивом Devcon, либо другим материалом типа силиконовой смазки, тефлона или воска. Для высокоточного воспроизведения, покройте модель тремя слоями твердого отделочного воска, тщательно полируя каждый слой перед нанесением следующего.

Осторожно поместите модель в заливочный бокс. Поместите бокс, модель и контейнер со смолой на 3 часа в термостат с температурой 50 °С.

Внимание: отвердитель может кристаллизоваться. Расплавьте нагревом до 50 °С.

Соотношение смола / отвердитель при смешении: по весу - 112 / 1, по объему - 64 / 1.

Добавьте все содержимое контейнера с отвердителем в контейнер со смолой. Перемешайте в течение 3 - 5 минут с помощью отвертки или какого-либо аналогичного инструмента. Проследите, чтобы был перемешан материал возле дна и стенок контейнера.

Заливка. С помощью кисти нанесите слой состава на предварительно разогретую модель, для предотвращения образования пузырей в отливке. Залейте остаток состава тонкой струей таким образом, чтобы модель была полностью покрыта.

Отверждение. Поместите заливочный бокс в термостат с температурой 50 °С. Материал отверждается 1 - 4 часа, в зависимости от размера и формы отливки. Проверьте твердость верхней части отливки. Если отверждение произошло, заливочный бокс может быть извлечен из термостата и разобран. Снова поместите отливку в термостат и проведите дальнейшее отверждение в следующем режиме:

2 часа при температуре 65 °С
2 часа при температуре 120 °С
2 часа при температуре 205 °С

Смешение материала в количествах, больших, чем 4,5 кг. Эпоксидные материалы Devcon отверждаются вследствие химической реакции между смолой и отвердителем, происходящей с выделением тепла, что приводит к ускорению процесса при смешении больших масс материала. Такой разогрев приводит к дополнительной усадке и растрескиванию материала. Снижение температуры на начальном этапе отверждения с 50 до 40 °С позволяет избежать усадки и коробления при изготовлении больших отливок. Заливка слоями не толще 40 - 50 мм также позволяет снизить усадку.

Внимание. Только для промышленного применения! Вызывает раздражение глаз. Может вызвать раздражение кожи. Изучите инструкцию на упаковке, прежде чем приступать к работе.



Дистрибутор -
- компания "Промышленные решения"
www.IndustrialSolutions.ru

Гарантийные обязательства:

Devcon заменяет материал, признанный некондиционным. Ввиду того, что хранение, переработка, и применение данного материала находится вне нашего контроля, мы не несем ответственности за полученные результаты.

Поставка:

№ по каталогу Упаковка

10370

1,360 кг