

## PU 8072 A/B

### ***Sistema poliuretano bicomponente Puro, rapporto in peso 100:100***

PU 8072 è un sistema poliuretano bicomponente puro a bassa viscosità, inodore. E' particolarmente indicato per la riproduzione di modelli molto dettagliati, o come sistema a bassa viscosità per la realizzazione di preserie. E' possibile caricare il prodotto aggiungendo specifiche cariche prive di umidità in quantità variabile a seconda dello spessore della colata.

#### **Caratteristiche generali:**

- Bassa viscosità
- Sformatura rapida
- Facilmente pigmentabile
- Altamente caricabile
- Inodore
- Eccellente riproduzione di superfici dettagliate

#### **Rapporto di miscelazione (in peso):**

PU 8072 A : PU 8072 B  
100 : 100

#### **Caratteristiche fisiche:**

	<b>PU 8072A</b>	<b>PU 8072B</b>	<b>MISCELA</b>
<b>Materiale</b>	poliolo	Isocianato	
<b>Aspetto</b>	Liquido bianco	Liquido giallo paglierino	Liquido beige
<b>Densità a 25°C</b>	1,00 g/ml	1,14 g/ml	1,06 g/ml
<b>Viscosità a 25°C</b>	70 mPa.s	30 mPa.s	40 mPa.s
<b>Pot life (200 g) a 20°C</b>			5 minuti
<b>Sformatura 200 g, 25°C (20 mm) 100 g, 25°C (5 mm)</b>			30 minuti 40-50 minuti
<b>Spessore minimo di colata</b>			3 mm

### Preparazione dello stampo:

Assicurarsi che lo stampo sia pulito ed asciutto. Se lo stampo risulta realizzato in legno, metallo o resina, utilizzare del distaccante come il ns. **Sp 3423**.

Per la realizzazione di stampi flessibili consigliamo di utilizzare i ns. **siliconi da policondensazione RTV 3318 o RTV 3322**

Se lo stampo è in legno, assicurarsi che il legno sia ben isolato con vernici e/o distaccanti cerosi.

### Preparazione della resina:

Miscelare con cura la resina (Parte A) fino alla completa omogeneità.

### Preparazione della resina:

Per un migliore risultato, assicurarsi che i due componenti abbiano almeno una temperatura di 20°C prima di miscelarli.

### Miscelazione della resina:

Quando utilizzato puro, aggiungere la corretta quantità di Parte B nella Parte A e miscelare per 30 secondi. Colare con attenzione in un'unica soluzione in modo da evitare inclusione di aria. Se utilizzato caricato, vi sconsigliamo vivamente di caricarlo più di 4 parti (esempio per 100g di A e 100 g di B 100g, 400 g di carica massimo). Consigliamo di utilizzare della carica minerale per ridurre i ritiri lineari, o l'alluminio atomizzato per applicazioni dove è richiesta resistenza termica. Colate di elevate quantità di materiale puro o caricato, genereranno una maggiore reazione esotermica con un indurimento rapido rispetto a piccole quantità di materiale.

### Indurimento:

Le riproduzioni possono generalmente essere sformate a temperatura ambiente in 30-60 minuti. Il preciso tempo di sformatura generalmente varia con lo spessore di colata, riproduzioni in spessore sottile induriranno più lentamente rispetto a quelle in spessori elevati.

Per ridurre il tempo di indurimento, lo stampo può essere preriscaldato a 40 o 60°C. Sconsigliamo di riscaldare i componenti liquidi.

# PU 8072 A e B

## SCHEMA TECNICA

### Proprietà meccaniche:

Proprietà	Indirimento 7 giorni a 25°C PURO	Indirimento 7 giorni a 25°C CARICATO 200%
Durezza Shore (D)	75	80
Lavorabilità	Molto buona	Buona
Ritiro lineare (500 x 50 x 10 mm)	0.22%	0.09%
Carico di rottura in trazione ISO 527-2:1993	25 MPa	N/A
Allungamento alla rottura ISO 527-2:1993	12 %	N/A
Sforzo di rottura in flessione ISO 178:1993	30 MPa	N/A
Modulo elastico in flessione ISO 178:1993	1150 MPa	N/A
Temperatura Transizione vetrosa(Tg)	80°C	90°C

### Stoccaggio:

Conservare entrambi I componenti A e B ad una temperatura di 20-25°C. I due componenti sono sensibili all'umidità (come tutti le resine poliuretaniche) **TENERE L'IMBALLO ORIGINALE STRETTAMENTE SIGILLATO QUANDO I PRODOTTI NON SONO IN USO.** L'assorbimento di umidità può causare un'eccessiva formazione di bolle d'aria nel manufatto.

### Confezione:

Resina PU 8072 A 5 kg.  
Indurente PU 8072 B 5 kg.

**IMPORTANTE:** Le informazioni contenute nella scheda tecnica sono basate sulle **Ns. conoscenze** attuali e sul risultato di prove effettuate in condizioni precise e non vogliono, in nessun caso stabilire una specifica. Compete all'utilizzatore effettuare test completi sotto la sua responsabilità, per determinare l'adeguatezza, l'efficacia e la sicurezza dei prodotti per l'applicazione prevista. **Siliconi padova non fornisce garanzie assolute circa la compatibilità di un prodotto con un'applicazione qualsiasi e non si assume nessuna responsabilità in caso di danno o incidente risultantedall'utilizzo dei suoi prodotti. Le condizioni di garanzia sono regolate dalle ns. condizioni di vendita.**