

# PUR 131 A e B

## SCHEMA TECNICA

### Scheda Tecnica

PUR 131 – Rev. 01/2006

Page 1 of 1

## PUR 131

### POLIURETANO RIGIDO CRYSTAL-CAST

Polymix PUR 131 reagisce con la parte B (isocianato) per formare un poliuretano rigido trasparente altamente resistente agli impatti.

#### DATI DEL PRODOTTO:

Rapporto di miscelazione per peso 1:1

Rapporto di miscelazione per volume 1,03 : 1

Colore Trasparente Trasparente.

Aspetto Liquido

Densità relativa - - -

Temperatura di applicazione +10 / +30 °C

Tempo di conservazione 12 mesi

Tempo di gel (100 g 20°C) - - 40 min

Tempo per rimozione stampo (100 g 20°C) - - 100 min

Tempo di fine reazione (100 g 20°C) - - 4 h (@ 60 °C)

Durezza a fine reazione - - Shore D 84

#### AREA DI APPLICAZIONE:

PUR 131 è stato sviluppato per colate in sezione da 5 a 20 mm quando un elevato grado di trasparenza è richiesto.

Assicurarsi che lo stampo sia fatto di materiale adatto per resistere alla temperatura di reazione.

ATTENZIONE: i dati di cui sopra hanno il solo scopo di dare una indicazione, poiché la massa di materiale influenza i parametri. Questo prodotto diventa molto caldo durante la reazione di indurimento.

#### RAPPORTO DI MISCELAZIONE:

I componenti devono essere miscelati con una precisione non inferiore del 2% . Prestare attenzione quando si misura per volume, poiché il metodo risulta non accurato a meno che non si utilizzino specifiche attrezzature volumetriche.

#### PREPARAZIONE DEI COMPONENTI:

Entrambi i componenti richiedono solo di essere agitati prima di essere rimossi dal contenitore.

I componenti devono essere mescolati e versati a temperature ambiente e non necessitano di un preriscaldamento

prima dell'utilizzo. Se lo stampo necessita di essere pre-riscaldato, i dettagli verranno dati nella sezione PREPARAZIONE DELLO STAMPO. Se il prodotto richiede un post-trattamento, verrà descritto nella sezione POST TRATTAMENTO.

### Scheda Tecnica

PUR 131 – Rev. 01/2006

Page 2 of 2

1/3



sas di Milan Gianluca & C.

Via Risorgimento, 29 - 35010 LIMENA (Padova) - Codice Fiscale e Partita Iva 02312030287

Tel. 049/8848001 - Fax. 049/8848069 [www.siliconipadova.it](http://www.siliconipadova.it) – e-mail [info@siliconipadova.it](mailto:info@siliconipadova.it)

### PREPARAZIONE DEGLI STAMPI:

Gli stampi devono essere puliti ed asciutti ed un buon agente distaccante deve essere usato e lasciato perfettamente asciugare.

Gli stampi non richiedono pre riscaldamento. Se la temperatura ambiente dovesse essere particolarmente rigida, un pre-riscaldamento a 15-20°C facilita la reazione di indurimento ed evita un differente restringimento tra il centro e le estremità dello stampo. Le basse temperature allungano il tempo di reazione.

Gli stampo metallici devono essere pre riscaldati a 20-30°C per evitare il raffreddamento del poliuretano a contatto con la superficie dello stampo, poiché questo causerebbe un allungamento del tempo di rimozione e può causare differenti restringimenti e problemi alla superficie.

### METODO DI UTILIZZO:

#### Pesatura:

I componenti devono essere pesati con un'attrezzatura con un margine di errore inferiore al 2%.

Un quantitativo maggiore (generalmente la parte A, poliolo o resina) deve essere pesato in un recipiente capiente adatto alla miscelazione e se richiesto, al degassamento.

Tutti i componenti devono essere pesati direttamente nello stesso contenitore. Non bisogna pesare ogni componente in contenitori separati per poi combinarli insieme, così facendo non si otterrebbe una corretta miscelazione a causa di sprechi e perdite di prodotto in ogni contenitore. Ciò aiuterà a risolvere problemi come un errato tempo di fine reazione o di durezza.

#### Miscelazione:

I componenti devono essere miscelati insieme in modo esauriente, a mezzo delle mani utilizzando una lama piatta come una paletta o tramite attrezzature miscelatrici meccaniche. La miscelazione deve essere condotta con attenzione per evitare infiltrazioni d'aria e anche per assicurare che il materiale sui lati e sul fondo del contenitore sia rimosso e mescolato.

Per evitare parti non miscelate nel prodotto finito, il materiale miscelato può essere travasato in un secondo contenitore e miscelato ancora.

#### Degassazione:

Se la degassazione è richiesta dovrebbe essere operata immediatamente prima della miscelazione. E' importante ricordare che la degassazione è possibile solo qualora il materiale abbia dei tempi di gel e di lavorabilità sufficientemente lunghi per consentire la miscelazione, degassazione e colata.

La camera di detassazione deve essere sufficientemente grande per poter contenere il contenitore di miscelazione e la pompa del vuoto dovrebbe essere in grado di creare il vuoto all'interno della camera per iniziare la degassazione entro un minuto. Quando il violento gorgoglio cessa la detassazione è terminata per la maggior parte delle applicazioni. Un'ulteriore degassazione rimuove solo una piccola parte d'aria ed è necessaria solo nelle applicazioni critiche.

E' importante notare come aumentando la quantità di miscela o lavorando a temperature ambiente elevate (es. in estate) si può ridurre il tempo di lavorabilità del materiale. Ove possibile si dovrebbero fare delle prove per stabilire tali parametri.

**Scheda Tecnica**

PUR 131 – Rev. 01/2006

Page 3 of 3

### Colata:

Prestare attenzione durante l'applicazione è essenziale, per evitare che l'aria rimanga intrappolata. Versare o stendere il materiale lentamente e con cura sulla superficie.

Prestare attenzione a non scrostare le pareti del recipiente di miscelazione per rimuovere il prodotto.

Questo porta frequentemente ad avere parti non catalizzate o catalizzate in modo non ottimale nel prodotto finito.

### Post trattamento:

PUR 131 beneficia del post trattamento, che aumenta la durezza e la temperatura di distorsione da calore del prodotto finito. Ciò è particolarmente importante se il prodotto deve essere sgrossato.

Trattando il materiale per 4-6 ore a 60-80 °C, si incrementano le proprietà fisiche e si riduce il tempo necessario a raggiungere la massima resistenza. Meglio se il post trattamento viene fatto direttamente nello stampo.

### MANIPOLAZIONE E CONSERVAZIONE:

La scheda di sicurezza deve essere letta attentamente prima dell'utilizzo.

Una buona gestione del prodotto è importante come con tutti i prodotti chimici. Ogni perdita deve essere immediatamente asciugata e i contenitori devono essere puliti e asciugati dopo l'utilizzo. Le perdite di isocianati possono essere specialmente pericolose e la scheda di sicurezza dovrebbe essere consultata per la corretta procedura di pulizia.

Entrambi i componenti assorbono l'umidità, che non farà ottenere un prodotto soddisfacente. L'esposizione atmosferica dovrebbe essere minimizzata e i contenitori chiusi il prima possibile dopo l'utilizzo. Idealmente i contenitori utilizzati in parte dovrebbero essere purgati con azoto secco prima di richiuderli.

I componenti devono essere immagazzinati nei loro contenitori originali in un luogo asciutto a +5 / +25 °C, lontano da scintille e fonti di calore.

Entrambi i componenti hanno un minimo di durata di 12 mesi dalla data di produzione quando conservati correttamente in contenitori sigillati.

### SALUTE E SICUREZZA:

La scheda di sicurezza fornisce informazioni sugli aspetti legati alla salute e sicurezza di questo materiale.

La Parte A del componente PUR 131 non è classificata in accordo con i requisiti della disposizione CHIP.

Comunque bisogna prestare attenzione evitando un contatto diretto; guanti, occhiali da lavoro e tute protettive devono essere indossate.

La Parte B (isocianato) è classificato come TOSSICO per inalazione. In aggiunta potrebbe causare sensibilizzazione da inalazione e contatto con la pelle, ed è classificato come IRRITANTE agli occhi, al sistema respiratorio e alla pelle. A temperatura ambiente il pericolo dei vapori è basso ma prendere precauzioni per non permettere il formarsi di accumuli di vapori. Questo è possibile se il prodotto è riscaldato. Utilizzare guanti, occhiali da lavoro e tute protettive per evitare un contatto diretto con la pelle e gli occhi.

**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.**