

## 10Т96А

10Т96А – это уретановый преполимер горячего отверждения, который представляет собой продукт взаимодействия полиола на основе простого полиэфира PPG (полипропиленгликоль) с ароматическим диизоцианатом ТДИ (толуилендиизоцианат).

При этом отверждение осуществляется с помощью МОСА А50 – диаминного ароматического отвердителя МОСА (Methylene-bis-OrthoChloroAnyline), в результате чего образуется высококачественный эластомер с твердостью  $95 \pm 2$  по Шору «А».

10Т96А обладает низкой вязкостью и оптимальными свойствами для переработки.

Полимеры, изготовленные из 10Т96А, имеют хорошую стойкость к гидролизу.

Идеально подходят для изготовления роликов и колёс.

### 1. СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОДУКТА И УСЛОВИЯ ПЕРЕРАБОТКИ МАТЕРИАЛА

Наименование	Единицы измерения	10Т96А (Преполимер)	МОСА А50 (Отвердитель МОСА)
• Внешний вид (25°C)	–	Жидкое состояние	Гранулы жёлтого цвета
• Вязкость (75°C)	Сантипуаз	200 ÷ 800	–
• NCO экв.	–	580 ÷ 610	Аминный экв.: 133.5
• Содержание NCO групп	%	6.88 ÷ 7.24	–
• Соотношение компонентов при смешивании	Массовые части	100	19.7 ÷ 20.7
• NH <sub>2</sub> /NCO экв.	–		0.9
• Температура смешивания	°C		80 ± 5
• Время до потери текучести	Мин.		3 ÷ 6

### 2. ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА 10Т96А / МОСА А50

Наименование	Единицы измерения	Значения
Твердость	у.е. по Шору «А»	95 ± 2
Предел прочности при растяжении	МПа	38 ± 5
Предел прочности на разрыв	кН/м	90 ± 20
Относительное удлинение	%	400 ± 50
Остаточная деформация (70С, 22 часа)	%	56
Упругость	%	35 ± 5
Усадка	%	1.5
Истираемость (Н22, 1000 циклов)	мг	32 ± 15
Удельный вес (при 25С)		1.03-1.08

### **3. РАСЧЁТ КОЛИЧЕСТВА ОТВЕРДИТЕЛЯ МОСА А50 (МОСА)**

(в массовых частях и сотых долях – количестве долей, приходящихся на 100 частей преполимера)

МОСА А50 (МОСА) =  $100 \times 133.5 \times R(0.9)$  / экв. содержание NCO групп в преполимере

- R – это  $\text{NH}_2/\text{NCO}$  экв. = 0.9
  - Экв. содержание NCO групп в преполимере может быть в пределах (580 ÷ 610).
- Точное значение указано в Паспорте качества, который выдаётся на каждую партию товара

### **4. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

- Рекомендуемый температурный диапазон для транспортировки и хранения изоцианатного преполимера:  $+(10 \div 30)^\circ\text{C}$ .

Следует избегать экстремального воздействия холода и прямых солнечных лучей.

После транспортировки или хранения при отрицательных температурах компоненты следует выдержать в теплом сухом помещении в течение не менее суток перед применением.

Избегать перегрева при температуре  $\geq 100^\circ\text{C}$ . В случае воздействия высокой температуры, которая  $\geq 100^\circ\text{C}$ , необратимо использовать преполимер в кратчайшие сроки, но не позднее, чем через сутки.

- Важный момент, который нужно учитывать при работе с любыми изоцианатами, – это их чувствительность к влаге, в том числе и воздуха, поэтому требуется избегать попадания воды и влаги.

Бочки с преполимером должны быть герметичны, а после их вскрытия они плотно закрываются и опечатываются газообразным азотом или сухим воздухом.

- Не допускать попадания посторонних веществ.
- Учитывая токсичность ТДИ, при обращении и хранении изоцианатного преполимера должны соблюдаться соответствующие меры безопасности:
  - Работы производить в помещениях, оборудованных принудительной вентиляцией;
  - Использовать специальную защитную одежду и очки;
  - Избегать контакта с кожей и глазами;
  - Не вдыхать испарение.

### **5. УПАКОВКА**

10Т96А: металлические вёдра объёмом 18 л. (18 кг.)

МОСА А50 (МОСА): барабаны объёмом 70 л. (70 кг.)

### **6. МЕТОД ПЕРЕРАБОТКИ**

1). 10Т96А следует нагреть до температуры  $(80 \div 85)^\circ\text{C}$ , прогреть порядка 12 часов и дегазировать с помощью вакуума при отрицательном давлении  $\geq 0.82$  кгс/см<sup>2</sup> до прекращения интенсивного пенообразования.

При этом рекомендуется осуществлять тщательное перемешивание.

2). МОСА А50 (МОСА) необходимо полностью расплавить, нагрев до  $(100 \div 120)^\circ\text{C}$ .

А затем добавить в 10Т96А и тщательно перемешать, не допуская попадания воздуха.

3). Полученную смесь (10Т96А + МОСА А50) залить в предварительно подготовленную пресс-форму, которая должна быть нагрета до  $100^\circ\text{C}$  и обработана разделительным составом.

4). Для достижения заявленных физико-механических свойств готового продукта требуется отверждение изделия при температуре  $(100 \div 110)^\circ\text{C}$  в течение не менее 15 часов.

