

## POLY 51M80A / ISO 51M

Двухкомпонентная полиуретановая система горячего отверждения на основе МДИ предназначена для получения высококачественного эластомера, который идеально подходит для изготовления деталей промышленного применения с твёрдостью  $82 \pm 2$  по Шору «А».

**Область применения:** изготовление полиуретановых изделий с высокой эластичностью, а также стойкостью к ударным нагрузкам, таких как сита, грохоты, манжеты, уплотнительные кольца и т.п.

**Состав:**

- 1) POLY 51M80A – полиольная композиция на основе сложного полиэфира;
- 2) ISO 51M – уретановый преполимер на основе ароматического диизоцианата МДИ (4,4'-метилендифенилдиизоцианат).

**Внешний вид:**

Наименование	Внешний вид (25 °С)	Содержание NCO, %	Вязкость (80 °С), сП	Срок годности, мес.
Полиол, компонент А	Мутноватый белёсый гель	-	500	12
Изоцианат, компонент В	Прозрачная жидкость	9,0	1100	12

**Подготовка и переработка материала:**

Наименование	Температура прогрева, °С	Время прогрева, ч	Дегазация	Хранение
Полиол, компонент А	60	12	ДА	азот
Изоцианат, компонент В	60	12	ДА	азот

**Режим переработки:**

Соотношение по весу	А : В	32 : 100
Температура переработки	°С	60
Температура формы	°С	110
Время жизни	мин	5
Условия постотверждения	°С / ч	110 / 10

- 1) Разогреть обе части системы при 60 °С в течение 12 часов до полного расплавления. Перелить материал в чистые и сухие ёмкости, разогреть его до 50-60 °С и дегазировать под вакуумом 0,1-0,5 кПа до прекращения выделения пузырей на поверхности материала.

- 2) Смешать полиольную и изоцианатную части в указанной пропорции 32 : 100 массовых частей.
- 3) Повторная дегазация может быть произведена после смешения, контролируя время жизни материала. Рекомендуемая длительность повторной дегазации не более 1 минуты.
- 4) Форму для заливки материала разогреть и обработать разделительным составом. Температура формы должна поддерживаться на уровне 90-110 °С. При заливке формы следует избегать появления большого количества пузырей путем обработки поверхности изделия с помощью газовой горелки.
- 5) Расформовывать материал следует при достижении точки гелеобразования, когда материал уже не липкий, но ещё и не полностью отверждённый. Стандартное время расформовки 40-60 минут. Чем выше масса изделия, тем больше времени требуется для достижения точки гелеобразования.
- 6) После расформовки готовое изделие следует поместить в термощкаф при температуре 110 °С для постотверждения в течение как минимум 10 часов для набора заявленных физико-механических показателей.

**Физико-механические свойства:**

<b>Параметр</b>	<b>Единицы измерения</b>	<b>Значения</b>
<b>Твёрдость</b>	<i>единицы по Шор А</i>	82 ± 2
<b>Предел прочности при растяжении</b>	<i>МПа</i>	48
<b>Относительное удлинение</b>	<i>%</i>	600
<b>Соппротивление раздиру</b>	<i>кН/м</i>	98
<b>Упругость</b>	<i>%</i>	46
<b>Плотность</b>	<i>г/см<sup>3</sup></i>	1,20

**Рекомендации по использованию:**

- 1) Преполимер и полиол кристаллизуются при низких температурах. В случае кристаллизации требуется предварительно разогреть материал до полного плавления. Хорошо взболтать перед использованием.
- 2) Преполимер должен храниться при комнатной температуре в сухом месте. Следует избегать контакта с влагой и жидкостью.
- 3) Использовать сразу же после вскрытия упаковки. В случае необходимости допускается закачка азота для краткосрочного хранения вскрытой бочки.
- 4) Срок годности материала в оригинальной упаковке составляет 12 месяцев.
- 5) В случае добавления красящей пасты или других добавок, они должны вводиться в компонент А. Важно убедиться, что влажность добавок не превышает 0,1%.

**Упаковка:**

*ISO 51M / POLY 51M80A:* металлические канистры по 20 кг, либо металлические бочки 200 кг.